This is a digital copy of a book that was preserved for generations on library shelves before it was carefully scanned by Google as part of a project to make the world's books discoverable online.

It has survived long enough for the copyright to expire and the book to enter the public domain. A public domain book is one that was never subject to copyright or whose legal copyright term has expired. Whether a book is in the public domain may vary country to country. Public domain books are our gateways to the past, representing a wealth of history, culture and knowledge that's often difficult to discover.

Marks, notations and other marginalia present in the original volume will appear in this file - a reminder of this book's long journey from the publisher to a library and finally to you.

Usage guidelines

Google is proud to partner with libraries to digitize public domain materials and make them widely accessible. Public domain books belong to the public and we are merely their custodians. Nevertheless, this work is expensive, so in order to keep providing this resource, we have taken steps to prevent abuse by commercial parties, including placing technical restrictions on automated querying.

We also ask that you:

+ *Make non-commercial use of the files* We designed Google Book Search for use by individuals, and we request that you use these files for personal, non-commercial purposes.
+ *Refrain from automated querying* Do not send automated queries of any sort to Google's system: If you are conducting research on machine translation, optical character recognition or other areas where access to a large amount of text is helpful, please contact us. We encourage the use of public domain materials for these purposes and may be able to help.
+ *Maintain attribution* The Google "watermark" you see on each file is essential for informing people about this project and helping them find additional materials through Google Book Search. Please do not remove it.
+ *Keep it legal* Whatever your use, remember that you are responsible for ensuring that what you are doing is legal. Do not assume that just because we believe a book is in the public domain for users in the United States, that the work is also in the public domain for users in other countries. Whether a book is still in copyright varies from country to country, and we can't offer guidance on whether any specific use of any specific book is allowed. Please do not assume that a book's appearance in Google Book Search means it can be used in any manner anywhere in the world. Copyright infringement liability can be quite severe.

About Google Book Search

Google's mission is to organize the world's information and to make it universally accessible and useful. Google Book Search helps readers discover the world's books while helping authors and publishers reach new audiences. You can search through the full text of this book on the web at `http://books.google.com/`

A propos de ce livre

Ceci est une copie numérique d'un ouvrage conservé depuis des générations dans les rayonnages d'une bibliothèque avant d'être numérisé avec précaution par Google dans le cadre d'un projet visant à permettre aux internautes de découvrir l'ensemble du patrimoine littéraire mondial en ligne.

Ce livre étant relativement ancien, il n'est plus protégé par la loi sur les droits d'auteur et appartient à présent au domaine public. L'expression "appartenir au domaine public" signifie que le livre en question n'a jamais été soumis aux droits d'auteur ou que ses droits légaux sont arrivés à expiration. Les conditions requises pour qu'un livre tombe dans le domaine public peuvent varier d'un pays à l'autre. Les livres libres de droit sont autant de liens avec le passé. Ils sont les témoins de la richesse de notre histoire, de notre patrimoine culturel et de la connaissance humaine et sont trop souvent difficilement accessibles au public.

Les notes de bas de page et autres annotations en marge du texte présentes dans le volume original sont reprises dans ce fichier, comme un souvenir du long chemin parcouru par l'ouvrage depuis la maison d'édition en passant par la bibliothèque pour finalement se retrouver entre vos mains.

Consignes d'utilisation

Google est fier de travailler en partenariat avec des bibliothèques à la numérisation des ouvrages appartenant au domaine public et de les rendre ainsi accessibles à tous. Ces livres sont en effet la propriété de tous et de toutes et nous sommes tout simplement les gardiens de ce patrimoine. Il s'agit toutefois d'un projet coûteux. Par conséquent et en vue de poursuivre la diffusion de ces ressources inépuisables, nous avons pris les dispositions nécessaires afin de prévenir les éventuels abus auxquels pourraient se livrer des sites marchands tiers, notamment en instaurant des contraintes techniques relatives aux requêtes automatisées.

Nous vous demandons également de:

+ *Ne pas utiliser les fichiers à des fins commerciales* Nous avons conçu le programme Google Recherche de Livres à l'usage des particuliers. Nous vous demandons donc d'utiliser uniquement ces fichiers à des fins personnelles. Ils ne sauraient en effet être employés dans un quelconque but commercial.

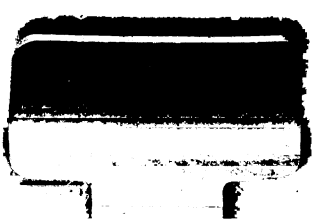
+ *Ne pas procéder à des requêtes automatisées* N'envoyez aucune requête automatisée quelle qu'elle soit au système Google. Si vous effectuez des recherches concernant les logiciels de traduction, la reconnaissance optique de caractères ou tout autre domaine nécessitant de disposer d'importantes quantités de texte, n'hésitez pas à nous contacter. Nous encourageons pour la réalisation de ce type de travaux l'utilisation des ouvrages et documents appartenant au domaine public et serions heureux de vous être utile.

+ *Ne pas supprimer l'attribution* Le filigrane Google contenu dans chaque fichier est indispensable pour informer les internautes de notre projet et leur permettre d'accéder à davantage de documents par l'intermédiaire du Programme Google Recherche de Livres. Ne le supprimez en aucun cas.

+ *Rester dans la légalité* Quelle que soit l'utilisation que vous comptez faire des fichiers, n'oubliez pas qu'il est de votre responsabilité de veiller à respecter la loi. Si un ouvrage appartient au domaine public américain, n'en déduisez pas pour autant qu'il en va de même dans les autres pays. La durée légale des droits d'auteur d'un livre varie d'un pays à l'autre. Nous ne sommes donc pas en mesure de répertorier les ouvrages dont l'utilisation est autorisée et ceux dont elle ne l'est pas. Ne croyez pas que le simple fait d'afficher un livre sur Google Recherche de Livres signifie que celui-ci peut être utilisé de quelque façon que ce soit dans le monde entier. La condamnation à laquelle vous vous exposeriez en cas de violation des droits d'auteur peut être sévère.

À propos du service Google Recherche de Livres

En favorisant la recherche et l'accès à un nombre croissant de livres disponibles dans de nombreuses langues, dont le français, Google souhaite contribuer à promouvoir la diversité culturelle grâce à Google Recherche de Livres. En effet, le Programme Google Recherche de Livres permet aux internautes de découvrir le patrimoine littéraire mondial, tout en aidant les auteurs et les éditeurs à élargir leur public. Vous pouvez effectuer des recherches en ligne dans le texte intégral de cet ouvrage à l'adresse `http://books.google.com`



LA

FILATURE DE COTON

DANS LE NORD DE LA FRANCE

HISTOIRE -- MONOGRAPHIE -- CONDITIONS DU TRAVAIL

PAR

JULES HOUDOY

AVOCAT AU BARREAU DE LILLE

DOCTEUR EN DROIT

PARIS

LIBRAIRIE NOUVELLE DE DROIT ET DE JURISPRUDNECE

ARTHUR ROUSSEAU

ÉDITEUR

14, RUE SOUFFLOT ET RUE TOULLIER, 13

1903

conditions d'achat, de fabrication, et de vente ; et nous avons enfin esquissé un aperçu de la condition physique et morale des travailleurs de l'industrie cotonnière. Dans ces études sucessives, il nous est arrivé de toucher aux problèmes économiques les plus troublants, tels que la lutte de la filature de coton contre le libre échange, les causes de l'infériorité de la filature française par rapport à la filature anglaise, et le problème de la législation ouvrière.

Le cadre de notre travail a été pris, autant qu'il a été possible, dans la région du Nord, mais il nous est arrivé d'en sortir, soit pour étudier le fonctionnement des marchés cotonniers, aucun marché n'existant dans le Nord, soit pour comparer d'une manière générale les conditions de la production française à celles de la production anglaise.

La principale difficulté, que nous avons rencontrée, résulte de l'insuffisance de documents certains. Les statistiques officielles sont incomplètes ou inexactes, et l'on a pu dire qu'il était « malheureusement plus facile de connaître le nombre de broches existant actuellement aux Indes anglaises et au Japon que, de supputer exactement le nombre qu'on en trouve en France, et que, si nous sommes assez bien renseignés sur le prix de revient de la filature aux États-Unis, nous ne pouvons malheureusement en dire autant en ce qui concerne l'industrie française » (1).

C'est donc par une enquête personnelle, et par un contrôle minutieux des chiffres provenant de sources diverses, que nous espérons nous être approché, autant que possible, de la vérité. Afin de permettre au lecteur de

(1) Henri Lecomte, *loc. cit.*, p. VII.

contrôler et de vérifier nos calculs, nous avons cru devoir reproduire la plupart de ces chiffres, au risque de rendre plus pénible la lecture de notre volume. Pour parer à cet inconvénient, nous nous sommes efforcé de les réunir en tableaux, qui intéressent plus clairement ceux que préoccupe la science statistique, et qui se laissent facilement oublier par les autres.

Dans le même ordre d'idées, nous avons usé et abusé des citations ; il nous est apparu en effet que l'interprétation ne vaut jamais le texte lui-même, et que, de même que l'eau puisée à sa source est toujours meilleure que celle que l'on prend au long de son cours, la citation textuelle conserve à l'esprit de l'auteur, et toute son originalité, et toute sa saveur spirituelle. Dans la mesure du possible, nous avons donné les références les plus complètes ; malheureusement les textes auxquels nous avons fait appel, pour écrire l'histoire de la filature, ne portent ni noms d'auteurs ni indication d'éditeurs ; brochures de propagande, nous les avons tirées de l'oubli dans les archives de la Chambre de commerce, voire même dans celles des particuliers : la difficulté de les retrouver justifie doublement l'abus, que nous avons fait, des citations entières.

Il nous reste à remercier les filateurs, les économistes, qui ont bien voulu nous aider de leur expérience et de leurs conseils ; nous ne pouvons les citer tous, la plupart ayant manifesté le désir trop modeste de conserver l'anonymat. Nous ne pouvons néanmoins négliger d'exprimer notre profonde gratitude à : M. Pierre du Maroussem, le savant auteur des « Enquêtes », dont les cours professés à la Faculté de droit de Paris nous ont été du plus grand secours ; M. Auguste Béchaux, correspondant de

l'Institut, et M. Maurice Bourguin, professeur d'économie politique à la Faculté de droit de Paris, qui nous ont initié aux sciences économiques et sociales, et dont les précieux conseils nous ont guidé dans la voie que nous avons suivie.

Enfin, ce nous est un devoir particulièrement agréable que d'adresser nos remerciements les plus cordiaux à la famille de M. Alfred Delesalle, ancien filateur de coton, ancien membre de la Chambre de commerce, ancien vice-président du Syndicat des filateurs de coton de Lille. M. Delesalle a poursuivi pendant plus de vingt ans la lutte contre les traités de commerce ; délégué permanent de la filature du Nord, il s'est consacré tout entier à la défense de l'industrie du Nord ; son œuvre qui a été celle de M. Thiers, dont il était l'ami, n'a abouti qu'au prix de mille efforts. Nous sommes heureux de lui rendre aujourd'hui le témoignage qui lui est dû : son rôle, ignoré de certains pendant la bataille, menace d'être totalement oublié après la victoire ; la modestie, qui était le propre de son caractère, l'empêchait de signer la plupart du temps les notes qu'il rédigeait au nom de ses mandants. En dédiant à sa mémoire cet ouvrage indigne de lui, nous n'accomplissons qu'un devoir ; mais si, en ce faisant, nous réussissons à placer son nom dans l'histoire économique de l'industrie des Flandres, nous n'aurons fait que lui payer le juste tribut de reconnaissance et d'admiration qui lui est légitimement dû.

Cette étude de la filature de coton nous a valu de précieuses amitiés ; à tous ceux qui nous ont aidé dans notre tâche nous adressons un bien cordial merci. Oserons nous y ajouter le nom de celui qui a bien voulu nous

guider jusqu'à son accomplissement ? M. Vallas, doyen de la Faculté de droit de Lille.

Les pages qui vont suivre ne méritent pas tant d'honneur : notre plus sincère désir sera qu'on les critique, et que par là il nous soit permis de faire un jour œuvre plus utile et plus durable. Notre but a été de compléter une page, restée vierge jusqu'ici, de l'histoire économique du Nord ; notre méthode, celle que décrivait, il y a quelques semaines, M. Béchaux : « prendre le contact des faits, les étudier de près, les saisir par la méthode monographique, et remonter ensuite aux causes des phénomènes observés (1).

Lille, octobre 1902,
JULES HOUDOY.

(1) Auguste Béchaux, « Le Congrès de la Jeunesse : la jeunesse a-t-elle un rôle social ? ». *Le Correspondant,* 10 juin 1902, p. 853.

LIVRE PREMIER

HISTOIRE DE LA FILATURE DE COTON

CHAPITRE PREMIER

ORIGINE DE L'EMPLOI DU COTON.

De tous les textiles, le coton est l'un de ceux dont l'emploi a été le plus récemment vulgarisé; mais ce serait une erreur de croire que sa découverte soit récente. Comme le lin et comme la laine, le coton a son histoire ; si elle est moins connue, c'est qu'on n'a jamais cherché à la faire.

Des plus anciens documents, il résulte que la fabrication des fils et tissus de coton remonte à la plus haute antiquité. On en trouve une mention discrète dans la *Bible* ; et les auteurs grecs, comme Hérodote, romains, comme Pline, nous racontent que les Indiens en fabriquaient leurs vêtements. Nous ne nous arrêterons point, néanmoins, à rechercher comment furent créées ces industries antiques ; cela nous entraînerait à des recherches qui sortent du cadre de ce travail ; les auteurs ne sont même point d'accord sur la question de savoir si le coton, dont il s'agissait, était bien la même laine végétale dont nous nos occupons aujourd'hui !

C'est à l'époque des Croisades que l'on nous signale, d'une manière plus précise, les premiers vêtements réellement confectionnés en coton, et à des prix tellement exorbitants, qu'ils étaient considérés comme des objets précieux et du plus grand luxe.

L'Orient en eut d'abord le monopole, puis Venise commença à tisser des étoffes avec des fils importés des Indes. En France, un mémoire de la fin du XIIIe siècle (1) nous signale l'importation de quatre livres de coton pour rembourrer le matelas du roi, et cela pour le prix de quatre sols six deniers; c'est-à-dire en monnaie d'aujourd'hui 3 fr. 85. « Sous Louis VI, nous dit Flammermont (2), la futaine et le molequin, étoffes de fil et de coton, étaient vulgaires en France », mais en réalité la majorité du coton importé dans notre pays servait à faire des mèches de chandelles, des gants et des bonnets. A Lille, l'on fabriquait sous le nom de *bourras* une sorte d'étoffe légère faite de laine et de coton.

Aux XIVe, XVe et XVIe siècles, des importations considérables de coton brut et de coton filé nous sont révélées par les mémoires du temps : il en venait du Levant, de Smyrne et d'Alep par exemple ; il en vint surtout d'Amérique, quand la France y eut étendu son domaine colonial.

Le XVIIe siècle peut être considéré comme celui où s'implanta véritablement chez nous l'industrie du coton. M. Henri Lecomte (3), dans son ouvrage sur le coton,

(1) V. Levasseur, *Histoire des classes ouvrières et de l'industrie en France avant* 1789. Paris, Arthur Rousseau, 1900, in-8°, t. II, p. 421, note.

(2) Jules Flammermont, *Histoire de l'industrie à Lille*, 51, rue Nationale, 1897, p. 20.

(3) H. Lecomte, *Le coton*, *op. cit.*, p. 275.

parle d'une ordonnance de 1664 qui fixa les droits d'entrée à trois livres le cent pesant, pour le coton en laine ou sur graine, et à dix livres pour les cotons filés. « Un arrêt du 11 décembre 1691 éleva les droits à vingt francs sur les cotons filés et diminua de moitié les droits qui frappaient la matière première ; car on nourrissait l'espoir d'établir à Lyon la filature de coton ; cet espoir n'ayant pu se réaliser, un arrêt du 11 septembre 1700 remit les droits sur le même pied qu'auparavant et, un demi-siècle après, on les élevait encore. Malgré cela Marseille recevait du coton des Échelles du Levant et un peu des Antilles.» C'est à cette époque que fut également connue l'industrie du bas de coton; un arrêt du Conseil du 21 janvier 1684 autorisa la fabrication au métier de la bonneterie en coton, à la condition que l'on ne fît que des articles fins. Mais toute cette époque est caractérisée par un ensemble de mesures, qui montrent combien on avait de peine à laisser s'implanter sur le sol français une industrie, que l'on croyait devoir enlever des bras à l'agriculture, au profit des seuls riches capables de s'offrir ces produits, considérés comme des objets de luxe. Ainsi les toiles de coton peintes venues de l'Orient devinrent à la mode sous le ministère de Colbert ; celui-ci essaya d'en prohiber l'importation, il n'y réussit pas. Le gouvernement oscilla successivement de la liberté à la proscription ; de 1686 à 1692 des arrêts contradictoires furent pris pour protéger l'industrie nationale des serges. Un siècle plus tard, la fabrication des toiles de coton peintes était une des richesses de l'industrie française.

Le XVIIIe siècle aura eu, en effet, dans l'histoire de notre industrie nationale, l'honneur et la gloire de voir se dé-

velopper les manufactures, où l'on travaillait le coton, et les gouvernements, qui se sont succédé pendant son cours, ont eu le mérite d'encourager par une réglementation sage et entendue, voire même par des subventions, les fondateurs de nos premiers établissements cotonniers. C'est en 1700 que fut essayé pour la première fois à Rouen, l'emploi au tissage, du coton brut qui y était importé d'Amérique. On ne dit pas si l'essai a réussi ; nous sommes portés à le croire, à en juger par le nombre de toiles de coton qui figurent dans les statistiques d'exportation à la fin du XVIIIe siècle. Les inventions se succèdent à cette époque : c'est un Suisse, nommé Gronus, qui, en 1756, obtient de créer une manufacture royale de cotonnades au Puy, avec successivement treize, quarante et soixante-quatre métiers. C'est encore, en 1759, Oberkampf, qui fonde à Jouy (près Versailles) une fabrique de toiles peintes connues sous le nom d'*indiennes*; M. Levasseur (1), dans son *Histoire des classes ouvrières et de l'industrie en France*, nous raconte « qu'une robe de l'inde, qu'une dame de la Cour avait gâtée et qu'Oberkampf reproduisit exactement, le mit en vogue, et Jouy commença à devenir une manufacture où l'on fila, tissa et imprima le coton ». Les encouragements venaient de haut. Les arrêts du Conseil des 7 novembre 1762, 3 février et 15 octobre 1765, et 28 février 1766 proclamèrent la liberté du tissage ; malgré l'opposition des villes, comme Lille et Amiens, l'industrie put s'établir librement dans les campagnes et tous les habitants du royaume purent « acheter des matières textiles et des ustensiles, filer toute espèce de matières et fabriquer toutes sortes d'étoffes ». La noblesse ne dédai-

(1) Levasseur, *Histoire des classes ouvrières avant* 1789, *op. cit.*, II, p. 526.

gnait point de protéger l'industrie : la duchesse de Choiseul-Gouffier crée une filature de coton de Heilly, le curé d'Auxy-le-Château n'épargne ni soins ni dépenses pour introduire et pour faire goûter dans son village la filature de coton. Le roi accorde à un sieur Milne pour avoir créé une machine nouvelle pour filer le coton 60.000 livres de gratification, 6.000 de pension annuelle et lui en promet 1.200 pour installer à Neuville-sur-Saône une filature avec des métiers continus.

Nous ne pouvons citer tous les établissements qui se fondèrent sous ce régime de liberté, liberté apparente peut-être, quand on la compare à celle qui suivra la Révolution, mais qui n'en est que plus étonnante à une époque de réglementation étroite et partiale. Sans suivre pas à pas le progrès de l'industrie cotonnière naissante, nous pouvons dire qu'elle s'est étendue à toute la France et qu'elle tenait occupé un nombre, considérable pour l'époque, d'ouvriers pour transformer en fils et en tissus les onze millions de livres de coton, que la France importait en 1786, et les trente-trois millions qui figurent au tableau des importations en 1789. Il y avait des manufactures de velours de coton à Rouen, à Dieppe, à Bolbec, à Yvetot, à Louviers, à Evreux, à Vernon ; il y en avait en Picardie, à Amiens notamment ; les indiennes étaient fabriquées à Lille, à St-Denys, à Jouy, en Lorraine, en Bourgogne ; la filature florissait à Rouen, à Coutances, Honfleur, etc... Enfin il y avait près de quinze mille métiers de bonneterie de coton.

CHAPITRE II

L'INDUSTRIE DU COTON DANS LE DÉPARTEMENT DU NORD JUSQU'A L'INVENTION DE LA FILATURE MÉCANIQUE.

Nous avons vu comment la Flandre, après la Normandie, avait été une des premières à comprendre ce que l'on pouvait tirer du coton ; de nombreux artisans filaient à l'aide du rouet et du fuseau et l'on tissait à Lille même des toiles destinées à imiter celles que l'on connaissait sous le nom d'*indiennes* en considération de leur origine. Mais les renseignements précis manquent sur cette industrie, et ce n'est qu'à partir du XVIIIe siècle qu'il nous est permis de nous faire une idée à peu près complète de ses progrès dans le nord de la France.

Flammermont dit (1) « qu'en 1700 il y avait trois ou quatre marchands de coton à Lille ; mais de gros droits d'entrée ayant été imposés sur les mouchoirs de coton et les basins de Bruges, des ouvriers de Lille et de la Chatellenie imitèrent ces étoffes. En 1736 il y avait plus de 200 familles dans la ville qui « ne faisaient autre profit que de faire filer du coton, qu'elles vendaient aux ouvriers ». Le nombre des fileuses n'était pas même suffisant et les fabricants en étaient réduits, pour en trouver, à se faire concurrence en augmentant les salaires. C'est

(1) Ouvrage cité, p. 20.

ainsi que les prix de façons avaient doublé depuis 20 ans.

« Il y avait peu ou point de fileuses de coton à Lille. Les fabricants proposèrent d'introduire cette industrie dans la ville et de l'établir dans la maison des enfants abandonnés et dans la prison. Ils prétendaient que les filles et les petits garçons apprendraient facilement à filer le coton et qu'ils y gagneraient trois fois plus qu'à faire de la dentelle. Pour cela, il suffisait de faire venir, de Lomme et de Sequedin, quelques habiles fileuses pour servir de maîtresses. Ainsi déjà la filature de coton était une ressource pour les enfants pauvres de la région (1). »

.....« Mais l'esprit de fiscalité était tellement développé qu'une industrie qui prospérait était aussitôt atteinte par les fermiers généraux. En effet, en 1751, un arrêt du Conseil du Roi fixa à huit livres du cent pesant les droits de sortie du royaume sur les cotons en laine venant des îles et à dix livres sur le coton filé.

« Les états des villes et châtellenies de Lille, Douai et Orchies protestèrent contre cet arrêt. « Ils disaient que la filature de coton occupait un très grand nombre d'habitants de la ville et des châtellenies ; ils déclaraient que si les droits nouveaux étaient maintenus, cette manufacture serait ruinée au profit du Tournaisis, où s'établiraient des manufactures rivales. »

Il faut croire que ces réclamations furent entendues, car un nouvel arrêt du 17 mai 1757 exemptait le coton filé de tout droit de circulation intérieure, apportant ainsi quelques facilités à l'écoulement des produits dans le royaume. En 1761, une mesure favorable au développe-

(1) Même ouvrage, p. 21.

ment de la filature de coton vint encourager les tentatives de nos fabricants ; un arrêt du 12 mai de cette année établit en effet un droit d'entrée de 20 livres par quintal pour les filés de tous pays et une surtaxe de 20 pour 100 sur ceux du Levant. Cette mesure salutaire avait à peine produit ses effets que le traité de 1786, en abaissant le droit sur les filés anglais à 12 pour 100 de la valeur, venait enrayer le développement de l'industrie cotonnière.

Plus difficile encore fut l'introduction en Flandre de la manufacture des toiles peintes de coton, connues sous le nom d'*indiennes*, parce que leur fabrication avait été primitivement monopolisée par les Indes. Sous le règne de Louis XV, un nombre considérable d'arrêts du Conseil et d'édits royaux furent rendus pour empêcher l'importation des mousselines et toiles de coton. De 1715 à 1759, cette prohibition fut sans cesse renouvelée; on voulait protéger la manufacture nationale et réserver le coton des îles françaises aux fabricants du royaume. Pour y parvenir, non seulement on prohibait l'importation des toiles elles-mêmes, mais des droits nouveaux étaient imposés sur les cotons, provenant des colonies françaises, à leur sortie. L'engoûment pour ces étoffes était cependant tel que la fraude s'organisait presque publiquement et que leur commerce existait, malgré toutes les mesures prises. Un arrêt du 26 septembre 1719 (1) dit « que le désordre est venu à un tel point qu'il n'est plus possible de le dissimuler... Le roi a envisagé aussi que nulles autres marchandises ne sont plus susceptibles de l'air contagieux, que c'est par l'introduction frauduleuse qui en a été faite, que la peste s'est répandue (peste de Marseille) ».

(1) V. Levasseur, *ouvrage cité*, II, p. 580, note 3.

En effet, l'usage des toiles peintes augmentait toujours. M. Levasseur cite un passage de « L'année littéraire de 1756 » qui s'exprime ainsi (1) : « Les causes du goût que les Français ont pour ces sortes de toiles, c'est qu'elles sont à bon marché, qu'elles durent longtemps, qu'elles sont agréables à la vue, qu'elles peuvent se laver et sont d'usage en toutes saisons... On ne voit autre chose dans les campagnes, elles en bannissent les tapisseries, les siamoises, les cotonnades, les brocatelles. » La mode eut raison de la loi et un édit du 5 septembre 1759 (2) permit l'usage et la fabrication des toiles peintes. Bien plus, alors que la prohibition de l'importation des indiennes avait été motivée jusque-là par le désir de favoriser la manufacture nationale du tissage de lin et de coton, une fois que la fabrication des toiles peintes se fut installée en France, les fabricants, dans le but de se réserver le marché français, demandèrent, à leur tour, aux pouvoirs publics de restreindre la libre introduction des produits étrangers, qui nuisait aux manufactures du royaume. L'arrêt du Conseil du 18 juillet 1785 vint satisfaire leurs réclamations ; il y est dit que « le roi s'étant fait représenter les arrêts des 5 septembre et 28 octobre 1759, par lesquels l'introduction des toiles de coton blanches et des toiles peintes venant de l'étranger avait été autorisée par les ports et lieux désignés... autorisation qui n'a plus de raison d'être depuis la constitution de la Compagnie des Indes,..... rien ne paraîtrait plus désirable et ne serait plus conforme à ces principes, qu'une liberté générale qui, affranchissant de toutes espèces d'entraves la circulation des produits et marchandises des différents pays, semblerait

(1) V. Levasseur, *ouvrage cité*, t. II, p. 526.
(2) V. Levasseur, *ouvrage cité*, t. II, p. 582 et notes.

de toutes les nations n'en faire qu'une seule pour le commerce, mais aussi longtemps que cette liberté ne pourra être personnellement admise et partout acceptée, l'intérêt de l'Etat exige de la sagesse de Sa Majesté, qu'elle continue d'exclure de son royaume ou de n'y laisser importer, que pour le commerce national, celles des marchandises étrangères dont la libre introduction nuirait aux manufactures du royaume et pourrait faire pencher à son désavantage la balance du commerce » (1).

Ce ne fut qu'en 1765 que l'industrie des toiles peintes s'introduisit à Lille. Flammermont nous raconte (2) dans quelles conditions fut établie la première manufacture lilloise.

« Un certain Jean Teply, originaire de Prague en Bohême, qui n'avait pas réussi à faire vivre cette fabrique à Arras, s'adressa au Magistrat de Lille disant qu'il avait un secret particulier pour imprimer les toiles ; il demandait un secours afin de pouvoir s'établir dans cette ville. Il fut autorisé peu de temps après à faire preuve de son savoir aux frais de la ville. La Chambre de commerce donna un avis favorable, à la condition que des négociants lillois s'intéresseraient dans son entreprise. Un grand commerçant de Lille, nommé Durot, qui avait, disait-il, « une connaissance particulière et parf ite des talents du sieur Teply, habile teinturier et très expert imprimeur en toiles peintes », s'associa avec lui. Le Magistrat décida de leur donner 12.000 livres en une fois et 500 livres par an, pendant 12 ans, pour leur tenir lieu d'un local.

« Mais les deux associés ne s'entendirent pas : à la fin de la première année, Durot voyant que ses fils étaient au

(1) Levasseur, *op. cit.*, p. 583, note 4.
(2) *Op. cit.*, p. 38.

courant, fit usage d'une des clauses du contrat portant, qu'en cas de perte, la société pourrait être dissoute. Il demanda la liquidation et comme Teply lui devait plus de 6.000 livres, il fit saisir les meubles de son associé. Celui-ci se défendit, mais une sentence arbitrale laissa Durot en possession de la manufacture, moyennant une simple indemnité de 1.100 livres. C'était le *sic vos* ; *non vobis* ! Teply ne se rebuta pas ; il acheta la bourgeoisie et demanda au Magistrat l'autorisation de fonder un autre établissement.

« Durot répliqua en attaquant vivement son ancien associé et fut assez heureux pour empêcher cette concurrence.

« Teply disparut et la fabrique de Durot prospéra. En 1768, il était assez sûr de lui pour demander au Magistrat de subir des épreuves et il fit imprimer le procès-verbal constatant la bonne qualité de ses teintures. En 1770, il obtint pour sa fabrique le titre de *manufacture royale*.

« L'industrie fondée par Teply dans notre ville se développa rapidement. A la fin de l'ancien régime, il y avait, à Lille, trois fabriques d'indiennes, qui imprimaient chaque année environ 30.000 pièces, valant près de deux millions de ce temps. Dans ce chiffre, le salaire des ouvriers n'entrait pas pour cent mille francs. Il est vrai que les manufacturiers donnaient une plus grande valeur aux toiles qu'ils achetaient pour les imprimer, mais la plus grande partie de ces tissus n'était pas fabriquée à Lille.

« Dès l'année 1765, Durot était entré en conflit avec les bourgeteurs lillois, auxquels il ne voulait pas donner les prix de façon qu'ils réclamaient. Pour se disculper il disait au Magistrat que peu importait que les toiles dont

il se servait fussent tissées à Lille, ou dans les environs, car les tisserands de la campagne venaient en ville apporter leur ouvrage et chercher les matières premières dont ils avaient besoin. Ils profitaient de leur passage pour acheter les choses nécessaires à leurs ménages et ils y buvaient ce qui leur restait, ainsi que faisaient les tisserands de la ville. Il fut si fidèle à ce système qu'en 1788 il réclama, sans l'obtenir, la permission d'aller acheter au delà de la frontière, dans les pays-bas belges, les toiles qui lui étaient nécessaires.

« Ainsi c'est toujours le même principe ; tous les industriels de ce temps demandent pour eux la franchise des matières premières et la prohibition des produits fabriqués qui pouvaient leur faire concurrence. Les diverses industries n'avaient pas encore compris qu'elles étaient solidaires. »

Ce rapide exposé montre combien l'industrie cotonnière a eu de peine à s'implanter chez nous ; à cette époque, pourtant, elle faisait la fortune de l'Angleterre, et c'est dans ce pays que nous avons été chercher les perfectionnements matériels de la filature et du tissage de coton. Jusqu'au milieu du XVIIIe siècle, la filature a été réduite à se servir du fuseau, puis du rouet, aussi ne pouvait-elle fabriquer que des fils très gros, qui servaient à confectionner les trames des futaines, dont la chaîne se faisait en fil de lin. La production de ces fils, par des moyens rudimentaires, était très faible et le prix du filage, s'élevant de jour en jour, menaçait de rendre impossible la fabrication des futaines, qui étaient de plus en plus demandées. Vers 1760, un fabricant de peignes à tisser du Lancashire, Thomas Higgs, créa un rouet muni de six broches, auquel il donna le nom de sa fille Jenny. La production

augmenta sensiblement grâce à ce perfectionnement; l'invention du métier à filer continu, en 1768, par le même Higgs, et surtout la création de la combinaison de ce métier continu ou *throstle*, avec la Jenny pour former la machine que l'on appela *Mull-Jenny* (qui est l'ancêtre du métier renvideur), permirent de produire des fils fins et réguliers capables d'être transformés en étoffes.

Ces progrès mécaniques donnèrent à l'industrie française le moyen d'imiter l'Angleterre et de tâcher de lui faire concurrence. Venus de l'autre côté de la Manche, les nouveaux métiers trouvèrent, dans la région industrieuse du nord de la France, des fabricants pour les imiter et les perfectionner. On cite (1) un fabricant irlandais, Bernard Yung, résidant en France depuis 1791, et prisonnier de guerre anglais depuis le 3 thermidor an II, jusqu'en l'an X, qui inventa une machine avec laquelle il prétendait filer autant de coton qu'une Mull-Jenny de 200 bobines en filerait, dans un temps déterminé. L'essai en fut fait à Valenciennes, et à la suite de cet essai une compagnie se forma pour monter une manufacture. On assurait à Yung un intérêt capable de stimuler son zèle, mais l'amour de la boisson étant plus fort chez lui que l'émulation, l'entreprise fut abandonnée. La machine était cependant considérée comme ingénieuse et des industriels appréciaient que, si ses proportions étaient calculées par un habile mécanicien, on en obtiendrait un résultat avantageux.

A la fin du XVIIIe siècle l'industrie du coton est sortie de la période rudimentaire ; elle prend sa place parmi les sources de la richesse nationale, et il suffira des mesures

(1) *Annuaire statistique du département du Nord*, 1804.

de protection et d'encouragement de l'Empire pour lui donner une place prépondérante dans le commerce de la France. Tout concourt, d'ailleurs, à favoriser son développement : la loi du 2-15 mars 1791 admet le coton en rame ou en graine en franchise, celle du 18-29 mars 1791 affranchit le coton en laine venant des colonies françaises d'Amérique de tout droit d'entrée. Aussi les importations augmentent considérablement : 4.770.221 kilos en 1789, 5.000.000 de kilos en 1800. A partir de 1792 prohibition est faite de sortir les cotons de France, ou les droits imposés sont équivalents à la prohibition (102 fr. les 100 kilos). Nous avons dit plus haut comment le traité de 1786 avait sérieusement atteint la filature de coton, en abaissant les droits sur les filés anglais à 12 0/0 de leur valeur. Les tarifs suivants rétablirent les droits sur les cotons filés étrangers (4 fr. 59 au kilo) et allèrent même jusqu'à prohiber ces produits dans le but de frapper le commerce de l'Angleterre. Des mesures semblables avaient été prises pour les tissus de coton.

Les marchés du coton étaient alors Le Havre, Rouen, Anvers ; les prix étaient variables, selon les origines. On employait au début du XIXe siècle, pour la filature, des cotons de provenances diverses. Le tableau suivant établi d'après l' « Annuaire statistique du département du Nord » en donne quelques-uns avec les prix à cette époque.

Provenance	Prix moyens à la livre
Cayenne.	2,00 à 4,25
Saint-Dominique.	1,75
Tabago.	1,75
Martinique	1,25
Le Pernambouc.	4,05

Le Marignan	3,10 à 3,85
Le Smyrne	1,50 à 2,25
Le Louistiane.	très peu
Le Géorgie	
Le Barbades.	

Nous avons parcouru brièvement l'histoire de l'industrie cotonnière dans le nord de la France sous l'ancien régime, nous ne pouvons la suivre pas à pas faute de documents certains ; voyons maintenant quelle était sa situation dans le département du Nord au début du XIXe siècle. L'enquête faite par M. Dieudonné, préfet du Nord, en 1801 (an IX) et publiée dans l' « Annuaire statistique du département » de 1804, nous en fournira les éléments.

A. — *Filature de coton.*

Avant la Révolution, la majeure partie du coton employé était cardée et filée au grand rouet, ce qui portait la main-d'œuvre à un prix très élevé. En 1801, le rouet a presque disparu et a été remplacé par les Jenny ou Mull-Jenny, selon les localités, en tous cas par des métiers mécaniques, par des « mécaniques » ainsi que les appellent les documents de l'époque. On estimait que 400 mécaniques faisaient avec 1.000 personnes ce qui en occupait au grand rouet de 3 à 4.000 ; ces « mécaniques » s'étaient perfectionnées déjà depuis 1789, puisqu'à cette date, elles ne comportaient que 40 broches, c'est-à-dire de quoi faire seulement 40 fils à la fois, tandis qu'en 1801 les mécaniques ont généralement 50, 60 et quelquefois 70 et 80 broches. A cette amélioration matérielle il faut ajouter que l'ouvrier est devenu plus habile et arrive à filer beaucoup plus fin. Le numérotage du fil se calcule à raison du nom-

bre de tours qu'il faut dans un écheveau pour former un certain poids ; en 1801 on file depuis les 250 tours à la livre (500 grammes) jusqu'aux 1.000 et 2.000 tours.

Dieudonné cite comme type de filature, à l'époque qui nous occupe, la filature de coton Lefèvre-Bourghelle, à Seclin. Créée en l'an VII, elle fut montée avec des machines dites « petites Jenny » ; l'année suivante les cardes sont supprimées et remplacées par des machines à carder; en l'an IX, trois assortiments de 5 filières chacun, dont 2 en Mull-Jenny et un en filière continu, sont établis avec tous leurs accessoires et objets de préparation ; les petites Jenny furent entièrement supprimées. La filature occupe à l'origine 40 ouvriers et ne file que du fil commun ; en 1801, 90 ouvriers sont occupés. Ils se divisent en deux classes : dans la première on travaille aux pièces, ce sont des hommes faits, intelligents et laborieux pouvant gagner par jour de 1 fr. 50 à 2 fr. 50 et même 3 francs, et quelquefois des enfants de 12 à 16 ans gagnant de 0 fr. 90 à 1 fr. 10 ; — dans la seconde catégorie figurent des hommes, des femmes et des enfants, moins capables, travaillant à la journée ; les salaires sont alors pour les hommes de 1 fr. 10 à 1 fr. 30 ; pour les enfants de l'un et l'autre sexes, depuis six ans jusqu'à seize, de 0 fr. 30 à 0 fr. 75, proportionnellement à l'âge, aux services rendus et à l'aptitude professionnelle. Elle ne devait pas être grande pour les enfants de six ans !

Les prix de revient sont encore assez élevés : la filature se paie de 0 fr. 20 à 0 fr. 25 le cent de tours, les frais de préparation de la matière première et l'entretien de la mécanique reviennent à 0 fr. 50 le kilo de fil. A ces chiffres il faut ajouter encore les déchets qui sont d'autant plus grands que les fils sont plus fins ; les uns les évaluent

à 1/16, d'autres à 4 0/0 « la passe en dehors », la dernière évaluation semble la plus exacte : elle suppose que 104 kilos de coton permettent de produire 100 kilos de fil.

Le tableau ci-dessous montre la variation des prix de 1789 à 1802 :

NUMÉROS DES FILS	PRIX DES FILÉS DE COTON, (à la livre)		
	1789	1801	1802
	francs	francs	francs
Fil de coton dit le 200 tours.....	3 » à 3 50	4 »	»
» 300 tours.....	3 75 à 4 »	5 25	4 20
» 400 tours.....	5 » à 6 »	6 25	5 25
» 500 tours.....	»	7 10	6 10
» 600 tours.....	»	8 »	6 50

Il faut noter que les prix des cotons en laine ont augmenté de 100 0/0 de 1789 à 1802, et par conséquent on peut en déduire que les prix des cotons filés n'ont pas varié très sensiblement pendant cette période C'est dire le progrès fait par le machinisme pendant ces treize années. Ainsi, sur 50 à 60 communes où étaient établies des filatures de coton, en comptait-on à peine dix à douze où le rouet était encore en usage.

L'arrondissement de Lille fut longtemps le seul du département où l'on filât le coton ; des filatures existaient à Lille, Tourcoing, Lannoy, Haubourdin, La Bassée, Seclin, Templeuve ; au début du XIXe siècle, on en trouve dans l'arrondissement de Douai, à Orchies, à Marchiennes et environs, à Valenciennes et à Douai, et encore, mais en moins grand nombre, dans l'arrondissement de Bergues. A Nord-Libre, un établissement fut créé par le prince de Croy, où l'on filait le coton et le

transformait ensuite en indiennes, en étoffes de tous genres.

ARRONDISSEMENTS	NOMBRE de communes où l'on file le coton		MÉCANIQUES		ROUETS		KILOGRAMMES de fil de coton filé	
	1789	1801	1789	1801	1789	1801	1789	1801
Lille	25	57	263	2.561	848	634	55.390	400.000
Douai	....	11	....	119	....	....	.....	17.850
Total	25	68	263	2.680	848	634	55.390	417.850

Ne figurent pas dans le tableau ci-dessus, quelques établissements disséminés dans les autres parties du département et possédant environ 850 métiers. Le département comptait donc en 1801 3.500 mécaniques produisant environ 500.000 kilos de filés par an, ce qui donne un rendement de 150 kilos par métier ; le rouet rendait 25 kilos.

Ce rendement accuse une sérieuse augmentation depuis 1789 : les 263 métiers alors en activité produisaient en effet 34.190 kilos de fils soit 130 kilos par métier. L'augmentation provient tant du perfectionnement de la Jenny que de l'habileté des ouvriers. Au point de vue strictement statistique, l'écart entre ces deux années est plus important encore puisque la production a passé de 55.390 kilos (y compris 21.200 kilos filés au rouet) à plus de 500.000 kilos.

A cet accroissement de production et de rendement correspond une grande économie sur la main-d'œuvre ; aussi les ouvriers ont-ils longtemps opposé leur force d'inertie à l'amélioration des machines. L'Annuaire statistique en cite un exemple. En 1791, un Anglais, passant par Lille, offrit à la municipalité une « mécanique », qui

avait le double avantage de carder le coton d'une manière infiniment préférable à celle usitée, et de filer le coton aussi parfaitement qu'en Angleterre. La municipalité, après avoir consulté la Chambre de commerce, fit l'acquisition de cette machine dans l'intention de la prêter à des fabricants industrieux et intelligents et d'en multiplier ensuite les modèles. Les ouvriers, sur l'insinuation perfide que cette machine allait les priver d'ouvrage, s'ameutèrent, et on ne parvint à les calmer qu'en leur laissant croire que la machine avait été brisée et n'existait plus. Cet incident motive la réflexion suivante de Dieudonné, qui ne soupçonnait pas que les socialistes de nos jours reprendraient le même thème pour justifier leurs revendications : « Le temps n'est plus heureusement où de pareilles erreurs pourraient s'accréditer ; d'ailleurs, une administration sage et ferme saura toujours, quand elle le voudra, prévenir le retour de pareils mouvements. »

Quoi qu'il en soit, l'invention du métier à filer eut du bon, puisqu'en 1801, 9.000 ouvriers des deux sexes étaient occupés dans la filature de coton du département du Nord ; et en supposant tout le coton filé à 400 tours, terme moyen entre le plus fin et le plus gros, et en établissant le salaire des fileuses à 0 fr. 22 par 100 tours on trouve qu'elle a donné un produit de main-d'œuvre de 735.416 francs.

B. — *Industries dérivées.*

Les produits de la filature ont été, pendant longtemps, exclusivement employés par les manufactures du département ; il ne manquait pas d'usines où l'on travaillait les filés de coton sur place et, bien souvent, quand il n'en était pas ainsi, c'était dans la même localité qu'on les conver-

tissait en toiles, en nankins, en velours, etc... Avec le développement de l'industrie mécanique commence la recherche des débouchés hors de la région du Nord, et c'est ainsi qu'au XIXe siècle près d'un cinquième de la production fut exportée, soit en France, soit dans les pays avoisinants. La chose est digne de remarque, car elle montre l'état florissant de notre industrie cotonnière pendant cette période.

Nous donnons ci-dessous un tableau des emplois divers des filés de coton fabriqués dans notre département, la fabrication totale y est évaluée à 507.200 kilos dont le placement se répartissait ainsi :

Industries dérivées	Evaluation en kilos de fils
Nankins.	244.975
Créponis	52.250
Satins	29.250
Velourtines.	2.100
Velours.	4.200
Gilets et florentines	24.000
Toiles à carreaux en coton. . .	19.800
Toiles fil et coton.	25.000
Basins en coton.	2.050
Bas et bonnets de coton . . .	11.000
Indiennes	7.000
Molletons, cotonnettes, couvertures, commerce de détail . .	25.575
Exportation à l'intérieur . . .	60.000
Total.	507.200

Nous passerons rapidement en revue ces différentes industries qui prospéraient à une époque où la filature de coton était à peine connue dans le reste de la France, sauf peut-être en Normandie.

Toiles à carreaux. — Toiles de fil de lin et coton.

Ces toiles sont en lin et coton ; la chaîne en lin, la trame en coton : on n'en fabrique à cette époque que dans le seul arrondissement de Lille.

Nombre de métiers.

LOCALITÉS	1789	1801
Lille	60	100
Halluin	100	60
Armentières et Comines	100	40
TOTAUX	260	200

Nombre de pièces fabriquées et valeur.

VILLES	QUANTITÉS EN PIÈCES		VALEUR EN FRANCS	
	1789	1801	1789	1801
Lille, Armentières, Comines, Halluin	6.500	5.000	864.500	770.000

Matières premières et main-d'œuvre.

ARTICLES	QUANTITÉS		VALEUR	
	1789	1801	1789	1801
	kilos	kilos	francs	francs
Fil blanchi	81.250	62.500	300.625	250.000
Coton teint	32.500	25.000	373.750	345.000
Salaires ouvriers	338 ouvriers	260 ouvriers	91.260	97.500
Entretien des métiers	260 métiers	200 métiers	2.600	2.500
TOTAUX : *Coût de production*			768.235	695.000

Il résulte de la comparaison des deux tableaux ci-dessus que les bénéfices réalisés s'élevaient en 1789 à 96.265 francs, et en 1801 à 75.000 francs ; l'industrie des toiles à carreaux était donc en baisse en 1801.

Basins.

On appelait ainsi des étoffes de lin et coton qui servaient à confectionner les doublures et les jupes de femmes. Il y avait deux espèces de basins : les basins croisés que l'on employait ordinairement écrus ou teints, et les basins à côtes que l'on faisait blanchir. Lille et Roubaix étaient les centres de la fabrication des basins en 1789 ; on en fabriquait 9.000 pièces environ dont 1.500 en basins à côtes.

Ces 9.000 pièces absorbaient 19.500 kilos de fils de coton, soit une valeur de 126.000 francs et occupaient une main-d'œuvre représentant plus de 28.000 francs de salaires. Le coût d'une pièce de basin croisé revenait à 25 francs et celui d'une pièce de basins à côtes à 50 francs.

Nankinets.

Au début du XIXe siècle, le nankinet fut substitué à la fabrique d'étoffes de laines telles que *premelle*, *calmande*, etc..., que la mode avait fait tomber. Le centre principal de cette industrie était Roubaix ; on voyait quelques fabriques à Tourcoing et à Lille, mais en nombre beaucoup moindre. Roubaix en comptait 1.100 métiers, Tourcoing 100 et Lille n'en avait que 60, soit un total, pour le département, de 1.260 environ.

La fabrication s'élevait en 1801 à 84.100 pièces dont 77.500 pour Roubaix. Elle demandait des fils de coton, très fins : en 1789 du fil 400 tours pour la chaîne, du 250

tours pour la trame, en 1801 du 600 tours en chaîne, du 450 tours en trame.

10.000 ouvriers étaient employés à cette fabrication. Ils étaient payés à raison de 1 fr. 50 à 2 francs pour les tisserands, de 0 fr. 75 à 0 fr. 90 les redoubleuses, de 1 franc à 1 fr. 20 les bobineuses, de 1 fr. 50 les autres (époulmans, retordeurs, ourdisseurs, etc...).

Nombre et valeur des pièces de coton fabriquées.

ÉTOFFES DE COTON		QUANTITÉ de pièces fabriquées		TOTAL de la fabrication		VALEUR TOTALE	
		1789	1801	1789	1801	1789	1801
		nombre	nombre	pièces	pièces	francs	francs
Nankins	unis	1.275	13.342	1.275	69.500	117.300	5.254.200
	chinés		20.014				
	ondés		16.678				
	mouchetés		8.894				
	rayés		6.672				
	à côtes		900				
	trames doubles		3.000				
Créponis	unis		2.000		9.500		1.140.000
	à côtes		4.500				
	à côtes anglaises		3.000				
Satins	unis		1.500		4.500		652.500
	à côtes		2.000				
	satinettes		1.000				
Velourtines			600		600		45.360
Velours	unis		900		1.050		134.400
	à côtes		150				
Basins pur coton			400		400		72.000
Toiles à carreaux pur coton			3.300		3.300		323.400
Totaux				1.275	88.850	117.300	7.621.860

Coût des matières et salaires payés pour la fabrication des étoffes de coton dans le département du Nord :

ARTICLES	Quantité de fil de coton employé *en kilos.*		Valeur du fil de coton employé *en francs*		Salaires payés *en francs*	
	1789	1801	1789	1801	1789	1801
Nankins	5.100	244.975	91.800	3.420.650	15.300	938.250
Créponis		52.250		731.500		159.125
Satins		29.250		409.500		117.000
Velourtines		2.100		29.400		8.100
Velours		4.200		67.200		31.500
Basins		2.050		49.450		13.600
Toiles à carreaux		19.800		198.000		54.000
TOTAL...	5.100	354.625	91.800	4.905.700	15.300	1321.575

Les deux tableaux ci-dessus suffisent à démontrer les progrès de la fabrication des tissus de coton pendant la période qui nous occupe ; si maintenant on ajoute, aux chiffres cités, l'entretien des métiers, les déchets, les frais de teinture, on arrive à un prix de revient de 112.200 francs pour les 1.275 pièces fabriquées en 1789 et de 6.858.930 fr. pour les 88.850 manufacturées en 1801. Les bénéfices réalisés par les industriels ont donc été de 5.100 francs en 1789 et de 762.930 francs en 1801. Les chiffres parlent d'eux-mêmes et il n'est pas besoin d'insister.

Manufactures de toiles de coton peintes dites indiennes.

Le département du Nord compte à cette époque quatre manufactures d'indiennes, dont trois à Lille et une à Valenciennes. On distingue plusieurs sortes de toiles peintes, suivant qu'on emploie une ou plusieurs couleurs ; les toiles peintes d'une seule couleur s'appellent *camayeux*. On emploie quelquefois jusqu'à sept couleurs différentes.

Manufactures de Lille

Désignation	Nombre de pièces travaillées		Valeur des pièces avant le travail		Valeur des pièces après le travail		Nombre d'ouvriers		Salaires payés	
	1789	1801	1789	1801	1789	1801	1789	1801	1789	1801
Guinée.....	10.000	3.500	600.000	225.000	1.120.000	437.500	150	60	90.000	45.000
Garas.....	10.000	4.000	260.000	112.000	505.000	224.000				
Basthas.....	10.000	4.000	170.000	72.000	325.000	143.000				
Totaux...	30.000	11.500	1.030.000	409.000	1.950.000	804 500				

Cette industrie, qui date de 1765, est donc en diminution au début du XIXe siècle ; tandis que les bénéfices réalisés étaient de 210.000 francs en 1789 ils ne sont plus que de 74.800 en 1801.

Au contraire, la manufacture d'indiennes de Valenciennes, qui date de 1799-1800 et appartient aux citoyens Linens et Cie, présente un exemple frappant de prospérité rapide ; par suite de l'économie des frais généraux, du perfectionnement du matériel, elle travaille à meilleur compte que la manufacture lilloise et de là vient qu'elle a su enlever à celle-ci plus de la moitié de sa fabrication.

En 1801, c'est-à-dire un an après sa fondation, elle a pris déjà un développement important : elle file, tisse, et peint les toiles qu'elle a tissées. Elle occupe un personnel de 126 ouvriers, payés à la pièce, et se sert de machines perfectionnées. Dieudonné nous parle de « grandes mécaniques », ce sont probablement des Mull-Jenny perfectionnées pour la filature ; toujours est-il que l'économie de main-d'œuvre est importante, puisque ces « grandes mécaniques » ne demandent qu'un homme alors que les petites en demandent trois pour faire le même travail.

Voici comment se répartissent les ouvriers :

Opérations	Nombre d'ouvriers	Taux du salaire par jour
Cardage	20	0 fr. 75 à 1 fr.
Filature, dévidage	30	1 » 50 à 2 »
Graveurs à gages et à pièces	8	5 » à 6 »
Dessinateurs	2	5 » à 6 »
Imprimeurs	12	5 » à 6 »
Teinturiers	25	1 » 25
Blanchisseurs	3	1 » 25
Pinceautiers	6	1 » 25
Tissage	20	1 » 50
Total	126	

Les produits manufacturés ont été en 1801, sans compter le fil produit par la filature et exclusivement employé au tissage, de :

1.100 pièces de toile de coton communes ;
2.000 » de lin et coton ;
360 pièces de toile d'étoupes de lin rendues cotonneuses ;
15.000 pièces de toiles de coton imprimées tirées des Indes ;
4.000 pièces de batiste.

Soit 22.460 pièces manufacturées.

Les 3/4 des indiennes et toiles mélangées étaient exportées dans les départements voisins et l'intérieur de la France, 1/4 allait en Amérique. On exportait aussi 3.000 pièces de batiste en Espagne, Hollande et Russie.

Autres produits de coton.

Le département du Nord travaillait encore les filets de coton destinés à la bonneterie, au velours de coton, etc...

En 1789, un Anglais, Mather, établit une manufacture de velours de coton à Coudekerque-Branche, près Dunkerque, et une autre à Merville, mais il ne réussit pas, et en 1799, il n'en restait plus trace.

Une quarantaine d'ouvriers fabriquaient des batistes de coton avec vingt-trois métiers et touchaient des salaires relativement élevés pour l'époque : 3 fr. 50 par jour.

Enfin, signalons à Lille et à Cambrai, des fabriques de bonneterie (bas et bonnets) de coton, travaillant en 1789 près de 8.700 kilos de filés, représentant une valeur de 70.000 francs environ ; en 1801, plus de 11.000 kilos de filés servaient à cette fabrication avec une valeur approximative de 140.000 francs, Cambrai ne représentant que le centième de cette fabrication.

En résumé, l'industrie cotonnière dans le département du Nord, en 1801, procurait du travail à 19.446 ouvriers et leur rapportait un salaire total de *deux millions trois cent mille francs environ.* En voici d'ailleurs le détail :

INDUSTRIES	NOMBRE D'OUVRIERS	SALAIRES
Filature de coton	9.000	735.416
Toiles à carreaux lin et coton	260	97.500
Basins lin et coton	10.000	28.500
Etoffes de coton		1.321.575
Toiles peintes dites Indiennes	186	110.600
TOTAUX	19.446 ouv.	2.293.591 fr.

Ces chiffres sont imposants ; certes, ils perdent un peu de leur importance, quand on les compare aux totaux des salaires payés à la même époque par l'industrie linière (28.696.217 francs dans le département du Nord d'après

l'ouvrage de M. Merchier) (1), mais le résultat est appréciable, quand on considère qu'en 1760 l'industrie du coton y était à peine connue.

A quelles causes attribuer le développement rapide de cette industrie dans une région qui semblerait, à première vue, peu favorisée sous le rapport de la matière première? Les principaux marchés cotonniers sont, en effet, le Havre et Rouen, c'est-à-dire éloignés des centres manufacturiers. Il est vraisemblable de croire que cette prospérité tient à la densité particulièrement élevée de la population des Flandres, ce qui assure une main-d'œuvre constante, et aussi aux qualités industrieuses et aux aptitudes des habitants du Nord. Il faut aussi reconnaître que, de tous les textiles, le coton est le plus nouvellement travaillé, mais que, sa méthode de travail n'étant pas très sensiblement différente de celle du lin et de la laine, « les habitudes ouvrières, dans un pays où les industries du lin, de la laine et du chanvre étaient en honneur depuis longtemps, doivent entrer en ligne de compte (2). »

(1) Merchier, *Monographie de l'industrie linière*, Lille, Danel, 1900.
(2) Henri Lecomte, *Le coton*, p. 305.

CHAPITRE III

LES PROGRÈS DE LA FILATURE ET SON RÉGIME ÉCONOMIQUE JUSQU'EN 1860.

Quoique plusieurs auteurs aient cru devoir placer l'invention de la filature mécanique vers 1824, certains même vers 1840, il nous a semblé plus logique de la placer au début du XIXe siècle. En effet, comme nous l'avons déjà vu, les métiers, en 1801, sont devenus pour la plupart mécaniques, et si de très notables perfectionnements doivent y être apportés au milieu du XIXe siècle, il n'en est pas moins vrai que c'est sous le premier Empire que les filatures de coton se sont installées d'une manière presque moderne. L'intérêt de notre division réside aussi dans ce fait, que c'est à partir de 1801 que la filature s'est développée régulièrement et que nous pourrons en suivre la marche constante dans la voie du progrès.

Nous avons cru bon également d'étudier le régime économique de l'industrie cotonnière en même temps que son histoire, et de ne pas séparer deux choses si intimement liées que souvent les faits signalés dans l'histoire de l'une s'expliqueront tout naturellement par celle de l'autre. Aussi, et au risque de sacrifier quelquefois la clarté de notre exposé, examinerons-nous simultanément et pas à pas la situation de la filature et des industries dérivées du coton aux points de vue de son régime doua-

nier, du perfectionnement de ses machines, et de la statistique, en nous arrêtant aux grands faits économiques, qui les transformeront, et influeront sur leur existence même.

Napoléon Ier attachait une haute importance à ce que la France possédât une industrie forte; sa haine de l'Angleterre le poussait tout naturellement à favoriser les manufactures françaises, pour pouvoir prohiber les produits de fabrication anglaise. Aussi, en 1801, un concours fut-il ouvert par lui pour juger des meilleures machines à filer le coton. Un prix de 100.000 francs fut offert à celui qui présenterait les machines les plus perfectionnées ; il fut attribué à un sieur Liévin Bauwens, né à Gand le 14 juin 1769. Napoléon, de passage à Gand, avait visité sa fabrique et, à peine rentré dans sa capitale, lui avait fait écrire : « Le premier Consul a vu avec grand intérêt votre établissement de Paris. Il a parcouru avec un nouveau plaisir vos beaux ateliers de Gand et il m'a chargé de faire distribuer à vos ouvriers une somme de 4.000 francs (1). » L'assortiment de machines qui obtint le prix se composait de : 1° une mécanique simple à carder en nappes ; 2° une mécanique double à carder en rubans ; 3° une machine composée de sept laminoirs à deux paires de cylindres étirant les rubans fournis par la carde ; 4° une Mull-Jenny de 72 broches pour filer en gros ; 5° une Mull-Jenny de 300 broches pour filer en

(1) On trouvera le récit de la manière dont Bauwens introduisit en France les premières machines à filer le coton, dans une brochure intitulée « *Un précurseur de Richard Lenoir, Liévin Bauwens, le véritable importateur de la filature mécanique du coton* ». A. Boghaert-Vaché, Mulhouse, 1886. — L'auteur démontre que lorsque Richard Lenoir installa à Paris sa filature, Bauwens avait déjà des établissements en pleine prospérité.

fin, cette machine ayant fourni en douze heures 10 k. 272 de fil, n° 40, puis 7 k. 338 de fil n° 74.

Ce concours stimula l'esprit d'invention ; des améliorations furent apportées au matériel, et, en moins de six ans, près de deux cents filatures avec un million de broches couvrirent le territoire français. Mais c'est encore à l'Angleterre que revient l'honneur d'avoir apporté la modification fondamentale, qui transforma complètement la filature, par l'invention du métier *Self-Acting* ou *renvideur*. Le métier Mull-Jenny présentait cet inconvénient de travailler lentement et d'exiger le concours des ouvriers « pour placer l'aiguille filée sur la broche qui doit la recevoir ». Le nouveau métier exécutait toutes les opérations de la Mull-Jenny d'une façon automatique. Il fut inventé vers 1834, et généralement adopté en France en 1840 ; outre l'avantage d'être automatique, il portait au début de 4 à 500 broches avec un nombre de tours de broches par minute de 5 à 6.000, il arriva plus tard à avoir de 1.000 à 1.200 broches avec une vitesse de 10 à 11.000 tours.

Cette invention fut suivie dix ans après de celle de la peigneuse Heilmann, qui permit d'obtenir des fils très brillants et d'une grande finesse. En même temps, les métiers à tisser se perfectionnaient grâce à l'invention des appareils à la Jacquard, qui valurent à leur auteur, à l'occasion de l'Exposition de 1819, la médaille d'or et la croix de la Légion d'honneur. Cette fois c'était un Français, et l'on s'était affranchi du joug de l'Angleterre. « Les machines qu'on employait autrefois, disait le rapporteur du Jury (1), étaient compliquées, chargées de cordages et de pédales

(1) Rapport du Jury de l'Exposition de 1819.

plusieurs individus étaient nécessaires pour les mettre en mouvement, ils appartenaient au sexe le plus faible et souvent à l'âge le plus tendre ; ces ouvrières, qu'on désignait sous le nom de *tireuses de lacs*, étaient obligées de conserver, pendant des journées entières, des attitudes forcées, qui déformaient leurs membres, et abrégeaient leur vie. A cet appareil imparfait et compliqué, M. Jacquard a substitué une machine simple, au moyen de laquelle on exécute les tissus façonnés, sans avoir besoin du ministère des tireuses de lacs, et avec autant de facilité que si l'ouvrier fabriquait une toile unie. On doit à cet artiste ingénieux d'avoir, en perfectionnant les moyens d'exécution, affranchi la population ouvrière d'un travail dont les suites étaient si déplorables. »

SECTION I. — **Période de 1801 à 1814.**

Nous avons dit que Napoléon Ier avait cherché à protéger l'industrie du coton : ceci résulte du « Mémorial de Sainte-Hélène » ; citons ses propres paroles, qui se trouvent reproduites dans une déposition de Henri Loyer lors de l'enquête de 1853 et sur laquelle nous reviendrons plus tard (1) : « C'est ainsi que j'avais naturalisé, au milieu de nous, les manufactures de coton, qui comportent :

1° Le coton filé. Nous ne le filions pas, les Anglais le fournissaient même comme une espèce de faveur ;

2° Le tissu, nous ne le faisions pas encore. Il nous venait de l'étranger.

3° Enfin l'impression. C'était notre seul travail.

Je voulus acquérir les deux premières branches. Je pro-

(1) Henri Loyer, *Archives du Comité des filateurs de coton de Lille*, Lille, Robbe, 1873.

posai au Conseil d'État d'en prohiber l'importation : *on y pâlit*. Je fis venir Oberkampf, je causai longuement avec lui ; j'en obtins la conviction que cela occasionnerait une secousse, sans doute, mais qu'au bout d'un an ou deux ans de constance, ce serait une conquête dont nous recueillerions d'immenses avantages. Alors je lançai mon décret ; en dépit de tous, ce fut un vrai coup d'Etat.

« Je me contentai d'abord de prohiber le tissu, j'arrivai enfin au coton filé, et nous possédons aujourd'hui les trois branches, à l'avantage immense de notre population, au détriment et à la douleur insigne des Anglais. »

Cependant la haine des Anglais poussa l'empereur à des mesures qui n'étaient pas précisément favorables à l'industrie cotonnière. La loi du 30 avril 1806, en frappant le coton en laine d'un droit d'entrée de soixante francs au quintal, le décret du 8 février 1810, en portant ce droit à cent-vingt francs, celui du 5 août 1810 en imposant la matière première de droits colossaux, qui variaient, selon les origines, de cent-vingt francs, jusqu'à huit cents francs au quintal, annihilaient, pour ainsi dire, toutes les mesures prises par le gouvernement pour acclimater en France l'industrie cotonnière.

Il le sentit si bien que des exceptions furent apportées à la règle générale : c'est un décret du 1er novembre 1810, qui exempte de tous droits les cotons apportés en France par des bâtiments français et hollandais ; c'est, pendant la durée du blocus continental, l'organisation du système des licences. « Tout bâtiment naviguant dans l'Océan ou la Méditerranée devait pour n'être pas saisissable par nos corsaires, prendre une licence, stipulant le lieu d'où il partait, celui où il toucherait, et la nature de sa cargai-

son, soit au départ, soit au retour. Il lui était permis, en dissimulant sa nationalité, de se rendre même en Angleterre, malgré les décrets de Berlin et de Milan, pourvu qu'il emportât des produits nationaux et ne rapportât que certaines marchandises déterminées (1). » Ils pouvaient emporter des tissus, des draps, etc..., et rapporter des cotons d'Amérique ou du Levant. Ces licences étaient accordées à certaines maisons importantes, parmi lesquelles on cite la maison Périer frères, qui, dit-on, pouvait introduire en France sous pavillon neutre des cotons provenant des colonies anglaises, par les ports de Bordeaux et d'Ostende (2).

Napoléon d'ailleurs favorisait la filature de coton à un tel point que les fonctionnaires eux-mêmes étaient autorisés à exploiter des filatures ; on nous a conté qu'un conseiller à la Cour de Douai avait monté une filature de coton, qu'il dirigeait lui-même pendant les trois jours de la semaine, dont il pouvait disposer.

Le régime de prohibition des cotons en laine s'explique donc plutôt par des raisons de politique que par le désir de contenter, comme on l'a prétendu, les industriels liniers, jaloux du succès de l'industrie cotonnière.

C'est aussi par mesure politique, que furent prohibées les importations des filés de coton par le décret du 21 novembre 1806, dit *décret de Berlin*, et ceux du 23 novembre 1807 et du 17 septembre 1808, dits tous deux *décrets de Milan*.

L'exportation des cotons en laine et des cotons filés fut elle-même prohibée par un décret du 21 mai 1808,

(1) Thiers, *Histoire du Consulat et de l'Empire*.

(2) Ce fait, qui nous a été rapporté, n'a pu être contrôlé par nous, malgré les recherches que nous avons tentées.

mais la prohibition fut levée par décret du 30 janvier 1809.

Nous avons peu de chose à dire de la filature dans le département du Nord pendant le premier Empire; elle était frappée d'une sorte d'arrêt par les événements qui se précipitaient sous ce régime ; néanmoins Lille possédait en 1808-1810 22 filatures, Roubaix en avait 13 et Tourcoing 8 ainsi qu'il résulte d'une liste publiée par M. Henri Loyer (1). Les 22 filatures de Lille comprenaient 207 métiers Mull-jenny avec 39.570 broches, 20 métiers continus avec 1.700 broches, et 10.000 petites Jenny de 60 broches. Le nombre des ouvriers occupés dans les usines était de 1.445 ; il faudrait y ajouter, pour avoir le chiffre exact des ouvriers du coton, tous ceux qui travaillaient à domicile.

SECTION II. — **Période de 1814 à 1860.**

Avec la Restauration nous arrivons à une nouvelle conception du régime économique de l'industrie du coton. Ce n'est plus la politique qui dicte les mesures prohibitives, c'est l'intérêt bien compris de l'industrie elle-même ; c'est encore,il faut l'avouer,le besoin de ressources, après la période des guerres malheureuses de la fin du premier Empire, qui motive les tarifs douaniers, frappant l'entrée des cotons en laine.

Une loi du 28 avril 1816 impose les cotons de droits variables, selon les provenances. En voici le détail (2) :

(1) M. Loyer cite les noms des industriels, mais sans indiquer le nombre de broches qu'ils faisaient travailler. Cette liste est, d'ailleurs, un relevé, fait dans la comptabilité d'une industrielle, Mme veuve Scrive, fabricante de cardes à Lille. — V. H. Loyer, *Archives du Comité des filateurs de coton de Lille*, p. 288.

(2) D'après M. H. Lecomte, *Ouvrage cité*, p. 312.

Coton des colonies françaises			10 fr.	les 100 k.
COTON longue soie	Par navires français	des pays hors d'Europe	40	—
		des entrepôts d'Europe	50	—
	Par navires étrangers		55	—
COTON courte soie	Par navires français	de l'Inde	15	—
		des pays hors d'Europe.	20	—
		des entrepôts d'Europe.	30	—
	Par navires étrangers		33	—
COTON de Turquie	Par navires français		15	—
	Par navires étrangers		25	—

Ces droits étaient tempérés par l'application du système Drawbach : on appelle ainsi le remboursement, fait à la sortie des produits manufacturés, d'une somme équivalente aux droits de douane, payés par la matière première avec laquelle est fabriqué le produit exporté. Autrement dit, on accorde une prime à l'exportation des fils et tissus de coton.

La loi du 28 avril 1816 fut modifiée par une série d'autres lois ou décrets, élevant ou abaissant, selon les cas, les tarifs à l'entrée des cotons en laine. Le tableau suivant donnera un aperçu des principales modifications :

DATES	NATURE DES COTONS	TARIFS
Loi, 21 avril 1818.	Cotons longue soie de l'Inde.	30 fr. les 100 kilos
Circulaire, 22 janvier 1819	Cotons du Sénégal.	10 fr. —
Ordonnance, 13 juillet 1825	Cotons des colonies.	5 fr. —
Ordonnance, 4 octobre 1826.	Cotons du Brésil (navires français ou brésiliens).	20 fr. —
Ordonnance, 24 juin 1840.	Cotons du Texas (navires français ou texiens)	20 fr. —
Ordonnance, 16 décembre 1843.	Cotons d'Algérie.	5 fr. —
Loi, 11 janvier 1851,	Cotons d'Algérie.	Franchise.
Décret, 19 juin 1854.	Cotons colonies françaises.	id.
Loi, 26 juillet 1856.	Cotons colonies françaises.	id.
Loi, 18 avril 1857.	Cotons des entrepôts (navires français et par terre).	25 fr. les 100 kilos
Décret, 5 janvier 1859.	Cotons des Indes (navires français).	5 fr. —
Loi, 18 juin 1859.	Cotons des Indes. nav. français	5 fr. —
	Cotons des Indes. nav. étrang.	20 fr. —

En ce qui concerne les filés et tissus de coton, la Restauration a laissé en vigueur le décret du 22 décembre 1809 prohibant l'entrée des produits fabriqués en coton. Cette prohibition, et son maintien par les gouvernements qui se succédèrent, ne furent pas sans soulever des polémiques entre les partisans du libre échange et ceux de de la protection, et comme des fraudes se consommaient continuellement, leur répression suscita de nombreux mémoires et pas mal de pétitions.

En faveur du libre échange, on rappelait le traité de commerce de 1786, avec l'Angleterre : pendant que les manufacturiers anglais, disait-on, avaient fait d'immenses progrès, qu'ils avaient encouragé les inventeurs des diverses machines destinées à simplifier le travail, et conséquemment à diminuer le prix de revient, nos industriels étaient demeurés stationnaires. Avant le traité de 1786, défendus contre la concurrence par la prohibition, ils s'étaient peu inquiétés des intérêts du consommateur et de l'avenir commercial de la France ; « aucun d'eux ne s'était dit : il faut mieux faire ; mais tous avaient crié au gouvernement, empêchez d'entrer les ouvrages des peuples qui font mieux que nous (1). » On prétendait donc que le traité de 1786, en mettant les industriels français en présence d'un concurrence active, les avait forcés à s'ingénier pour soutenir la lutte, à s'inquiéter des progrès de l'étranger, à chercher à faire mieux et à meilleur compte. On attribuait, en conséquence les progrès des manufactures du coton à cette concurrence salutaire. M. le comte Chaptal dans un ouvrage, intitulé de « l'In-

(1) « Mémoire sur la possibilité de conclure un traité de commerce avec l'Angleterre », 1844

dustrie française », qui parut en 1819, s'exprimait ainsi (1):

« La filature de coton par mécanique n'était presque pas pratiquée en France il y a trente ans..:. la plupart des cotons employés dans nos fabriques étaient filés au rouet ou à la main dans les campagnes, surtout dans les montagnes, où la main-d'œuvre est à plus bas prix : une grande partie des fils étaient importée de Russie, d'Angleterre et des Echelles du Levant. Depuis cette époque, des établissements immenses se sont formés de toutes parts, les mécaniques les plus parfaites ont été importées d'Angleterre, et perfectionnées par nos artistes, la filature de coton par mécanique est devenue en peu d'années une de nos branches d'industrie les plus importantes ; et, à l'exception d'une petite quantité de fils très fins, qui s'introduit en fraude pour alimenter nos belles fabriques de Tarare et de Saint-Quentin, nos établissements fournissent à tous les besoins. »

A l'appui, on citait des statistiques : en 1834 la France consommait 65 millions de francs de coton brut qui étaient transformés en 180 millions de coton filé et produisaient en fils et en tissus une valeur de 600 millions. « La cause de ce progrès, disait la Chambre de commerce de Bordeaux, c'est l'établissement des filatures mécaniques, dont les fabricants français ne consentirent à se servir

(1) Nous ne pouvons fournir que des indications peu précises sur les différents ouvrages que nous citons ici. Nous les avons rencontrés en assez mauvais état, soit dans les archives de la Chambre de commerce de Lille, soit dans des bibliothèques particulières. Nous avons, en conséquence, allongé nos citations, pour prévenir les recherches de ceux de nos lecteurs, que ces questions intéressent, recherches qui demeureraient pour la plupart infructueuses. Les rapports et mémoires ne portent souvent même pas de noms d'auteurs.

(qu'on ne le perde point de vue), que lorsqu'ils y furent obligés par la concurrence anglaise, qui résulta du traité de 1786. C'est au sortir de cette lutte qui, au dire des défenseurs du système prohibitif, a ruiné toute l'industrie française, que le genre de travail, dans lequel les Anglais avaient la supériorité la plus marquée, a pris en France une extension rapide ; qu'il est arrivé aux résultats les plus utiles ; qu'il a pris enfin un développement tel qu'il n'y a plus aucune comparaison possible entre son état actuel (1844), et celui dans lequel il se trouvait avant le traité de 1786.

« Et qu'on le remarque bien, on ne saurait dire avec justice, que c'est après la rupture du traité seulement que cette industrie a commencé ses progrès : dès 1787 l'industrie des laines avait eu recours aux machines à filer ; il est indubitable que l'industrie du coton, bien plus menacée encore, n'a pas tardé à suivre cet exemple, or, c'est là toute la question ; et puis, en outre, le chiffre des importations elles-mêmes démontre que ce genre de manufacture, ni aucune autre, n'a longtemps souffert en France par le fait du traité de commerce. »

A l'appui on exposait que la valeur des objets manufacturés, importés d'Angleterre en France, avait été respectivement de 33 millions en 1786, de 27 millions en 1788, de 23 millions en 1789, dans lesquels les objets de coton figuraient pour moitié, c'est-à-dire 16.500.000 fr. en 1786, 13.500.000 francs en 1788, et 11.500.000 francs en 1789.

On tirait de ces chiffres cette conséquence, que l'industrie cotonnière n'avait pas été anéantie en 1786, puisque ses besoins étaient certainement supérieurs aux importations signalées.

La conclusion de cette argumentation spécieuse, c'est qu'il faut conclure un nouveau traité de commerce avec l'Angleterre, dans l'intérêt même du commerce et de l'industrie français.

« Les faits démontrent, d'une manière bien positive, que l'industrie cotonnière, que l'on peut regarder comme ayant eu à courir le plus de chances défavorables, par la conclusion du traité de 1786, n'a pu éprouver qu'un engorgement momentané, résultant de la concurrence anglaise, et que la nécessité de soutenir la lutte a suffi pour la mettre promptement, sinon tout à fait, au niveau de sa rivale, du moins en position de pouvoir regagner une partie du terrain qu'elle avait perdu..... si le traité avait ruiné, comme on le dit, l'industrie française, il est bien certain que l'introduction des objets fabriqués par les Anglais, loin de décroître, aurait suivi une marche ascendante très rapide ; car si l'on admet que les manufacturiers français se soient trouvés dans l'impossibilité de fabriquer, le capital national, celui des consommateurs, n'a pas été par là immédiatement détruit ; cette partie de la population que le traité de commerce n'aurait pu atteindre que par contre-coup, dans le système des prohibitionnistes eux-mêmes, ne cessa point sans doute de se vêtir, d'employer des étoffes de coton..... Si donc le contraire est arrivé, si loin de croître d'une manière considérable, l'entrée des produits anglais suivit constamment une marche opposée, et se trouvait déjà réduite d'un tiers, dès la troisième année de l'exécution du traité, n'est-il pas bien positif que ce résultat provenait des progrès faits par l'industrie française, qui sous l'excitation de la concurrence étrangère reprenait peu à peu ses avantages naturels et se replaçait à son rang. Si le traité

eût duré quelques années de plus, on aurait vu les échanges s'établir d'une façon normale et régulière entre ces deux pays..... Un traité de commerce entre la France et l'Angleterre est donc réclamé par la force des choses. »

A entendre ces adversaires de la prohibition, non seulement, grâce à un traité avec l'Angleterre, cette dernière ne nous inonderait plus de ses produits, mais encore c'est nous « qui finirions par prendre un grand ascendant sur l'Angleterre (1) ».

Il faut reconnaître que la libre concurrence a dû influer sur la marche vers le progrès de notre industrie cotonnière, et qu'en obligeant les fabricants français à sortir de leur quiétude, le traité de 1786 a réveillé l'esprit d'initiative et suscité des inventions fécondes. Mais il faut avouer également que c'est dix ans après la dénonciation de ce traité que la filature de coton s'est développée et a commencé à prendre de l'importance, et si la concurrence anglaise a contribué à ce développement, les mesures protectrices du premier empire ont singulièrement facilité la création de nouvelles manufactures et l'accroissement de la production.

Quoi qu'il en soit, une enquête a été faite en 1829 sur l'état de l'industrie du coton en France, et les conclusions du rapport des enquêteurs (2) sont nettement favorables à la prohibition et à l'exécution des lois prohibitives. Les desiderata des fabricants et négociants en coton étaient les suivants :

1° Maintien de la prohibition des filés et tissus de coton

(1) Mémoire du baron de Portal (1802) dont les conclusions furent reprises par la Chambre de commerce de Bordeaux en 1844.

(2) Rapport sur l'enquête relative à l'état actuel de l'industrie du coton en France. Paris, 1829. Imprimerie de Selligne.

étrangers ; sérieuse exécution de la loi du 28 avril 1816, qui ordonne la recherche et la saisie à l'intérieur des marchandises prohibées ; vente à l'étranger et non en France de la marchandise saisie au profit du Trésor ; doublement de l'amende encourue par celui chez lequel on saisit ; partage égal de la moitié de l'amende entre le saisissant et le chef du poste, allocation du reste au Trésor.

2° Conclusion de traités de commerce avec les Républiques d'Amérique, dont on n'aurait pas encore reconnu l'indépendance ; modifications aux anciens traités dans le sens de l'admission des produits français, sur le même pied que ceux des nations les plus favorisées ; envoi, dans les nouveaux Etats américains, de consuls munis de pouvoirs suffisants pour protéger les commerçants français ; création de missions sur les différents points de l'Inde, où des relations avantageuses pourraient être établies ;

3° Relations avec l'Espagne et le Levant pour faciliter l'importation des produits français ;

4° Etablissement de primes de sortie, sur les bases de 0 fr. 75 par kilogramme de coton filé sans distinction de numéro ; 1 franc par kilogramme de tissu de coton ; 1 fr. 50 par kilogramme de toile peinte ;

5° Faculté d'établir des entrepôts dans les villes de l'intérieur ;

6° Encouragements à l'exportation à l'étranger, et mesures propres à faciliter l'écoulement des produits manufacturés sur toutes les parties du territoire.

L'idée générale qui se dégage de cette enquête de 1829, c'est que la prohibition doit être maintenue jusqu'au jour où les manufactures françaises seront assez fortes pour ne plus craindre les importations étrangères. « Leur

existence dépend du strict maintien de la prohibition », dit le rapporteur de la commission d'enquête nommée par le Roi, et il ajoute : « Nous n'invoquons pas, en faveur du régime prohibitif, tel ou tel système commercial ; des intérêts aussi grands que ceux qui nous occupent s'appuient sur d'autres bases que sur des points de controverse ; c'est sur la justice qu'ils sont fondés. Sur la foi des lois, nos établissements se sont élevés, nos ouvriers se sont formés à un travail spécial, qui devient leur seul moyen d'existence : révoquer ces lois qui sont notre sauvegarde, ou les violer par une coupable tolérance, ce serait violer le droit de propriété, priver de pain une multitude de travailleurs.

« Pourrait-on mettre en balance des intérêts aussi pressants avec quelques demandes vagues d'admission de marchandises étrangères, quand le consommateur lui-même s'étonne chaque jour du bas prix de nos produits et admire leur variété et leur perfection? Dans quelle industrie voit-on une émulation plus grande, une concurrence plus active, dont nous avons même à souffrir tous les abus ?

« Sans doute avec le temps, mais lentement, tous ces obstacles s'aplaniront, et c'est alors que nos manufactures n'auront plus rien à redouter de la concurrence étrangère (1). »

Au point de vue strictement statistique, cette enquête nous fournit des éléments d'appréciation très utiles. Les tableaux suivants, établis d'après les renseignements qu'elle a pu recueillir, nous donnent la situation de la filature, du tissage de coton et des industries accessoires en 1829.

(1) *Rapport cité.* V. p. 47.

Nombre d'établissements travaillant le coton en 1829.

NATURE des établissements	NOMBRE de machines (broches ou métiers)	COUT MOYEN d'une machine (broche ou métier)	VALEUR des établissements	COTON BRUT employé (Quantité en kilogs)	COTON BRUT employé (Valeur en francs)
Filatures...	3.600.000 br.	40 fr. la b.	144.000.000	30.000.000	60.000.000
Tissages....	280.000 m.	50 fr. le m.	14.000.000		
Fabriques de toiles peintes.....			68.000.000		
TOTAL.....			226.000.000		

Les 30 millions de kilogrammes de coton brut, mentionnés par ce tableau, ont été convertis en 28 millions de kilogrammes de coton filé, qui eux-mêmes ont servi à fabriquer 7 millions de pièces de tissus divers ; le reste a été absorbé par les industries accessoires. La valeur des produits manufacturés atteignait 300 millions.

Voici maintenant le nombre d'ouvriers occupés la même année par l'industrie cotonnière française :

Filature.	200.000	ouvriers
Tissage.	450.000	»
Fabrique de toiles peintes. . .	50.000	»
Industries accessoires	50.000	»
Commerce des cotons en laine, filés, et tissus.	50.000	»
Total.	800.000	ouvriers

La période, qui nous occupe, a été très favorable à l'industrie du coton en France ; nous en trouvons une preuve dans le chiffre croissant des importations de coton brut ; elles vont toujours en augmentant jusqu'en 1860 et la

consommation suit un mouvement analogue. Nous avons pu nous en procurer les chiffres d'après une monographie du Conseil d'Etat.

Moyennes générales du mouvement des cotons bruts en France.

ANNÉES	IMPORTATIONS kilogrammes	EXPORTATIONS kilogrammes	CONSOMMATION kilogrammes
1826-1830..	36.838.580	4.176.661	34.191.356
1831-1835..	40.430.025	5.023.635	39.657.651
1836-1840..	63.022.758	10 784.905	57.373.814
1841-1845..	71.935.660	12.565.509	71.134.840
1846-1850..	66.609.768	8.424.836	64.082.607
1851-1855..	81.015.696	10.854.977	81.529.920
1856-1860..	105 825.330	19.013.451	105.664.050

Malgré cette prospérité, la filature et le tissage français étaient encore loin de l'industrie anglaise ; pendant cette année 1829 où nous importions 30 millions de coton brut, les fabriques anglaises en employaient 90 millions de kilos, et pendant que nous fabriquions 28 millions de coton filé, l'Angleterre produisait 80 millions de marchandises en coton.

Cette énorme différence, qui empêchait toute comparaison et rendait impossible toute concurrence, explique les idées protectionnistes, qui dominent et domineront encore longtemps l'industrie française. Et ce qui justifie plus encore ce mouvement dans le sens de la prohibition, ce sont les différences de prix entre les produits des manufactures des deux pays. L'Angleterre, produisant à très bas prix, avec un outillage plus perfectionné que le nôtre, et des établissements qui lui coûtaient moins cher, notre infériorité sur ce point était plus grande encore : l'enquête de 1829 nous le démontre clairement.

En prenant pour base deux filatures mues par une machine de 30 chevaux et capables de filer 12.000 kilos de coton par an, nous arrivons aux résultats suivants (1) :

Coût d'une filature filant 12.000 *kilos de coton par an* :

DÉTAIL	EN FRANCE	EN ANGLETERRE
Coût d'une machine sur le système Bolton et Watt	55.000	35.000
Coût du mobilier	425.000	270.000
Pose de la machine	20.000	20.000
TOTAL des frais de premier établissement	500.000	325.000
Détérioration et intérêt du capital 10 0/0	50.000	32.500
Prix de location du bâtiment	12.500	10.000
Combustible : une tonne et quart par jour	36.000	8.500
TOTAL des frais et intérêts annuels	98.500	51.000

Un calcul semblable, fait pour le tissage de coton, donnerait absolument les mêmes résultats ; il n'est donc pas étonnant que l'industrie française eût été écrasée à cette époque par l'industrie anglaise, et que les industriels français aient cherché, par tous les moyens en leur pouvoir, à s'affranchir de la concurrence anglaise, en faisant prohiber des marchandises, qu'ils étaient incapables de produire, par la force même des choses, à aussi bon compte que leurs rivaux. La cause de cette infériorité, c'était le prix élevé du combustible et du fer, et surtout ce fait que les frais généraux, en Angleterre, étaient répartis sur une plus grande masse de produits. Il fallait aussi tenir compte de l'habileté moins grande des ouvriers français, qui produisaient beaucoup moins que les ouvriers anglais.

(1) D'après le rapport d'enquête de 1829, déjà cité.

Il est un point que les farouches prohibitionnistes semblent n'avoir pas approfondi, soit qu'ils ne l'aient pas jugé digne d'être mis en question, soit que plus probablement ils n'y aient point pensé : c'est l'argument invoqué par les libres échangistes pour réclamer la conclusion d'un traité de commerce, l'intérêt du consommateur. Nous aurons l'occasion de le discuter à propos des traités de 1860, néanmoins nous pouvons dire dès maintenant qu'il n'y a pas lieu de s'en inquiéter outre mesure. La question des bas ou des hauts prix en effet est toute relative ; ce qu'il faut considérer, c'est surtout la valeur intrinsèque des objets de première nécessité, et le pouvoir d'acquisition que possède l'individu à se les procurer. Sans formuler de règle absolue, et indépendamment de conditions extraordinaires, et par conséquent exceptionnelles, on peut dire que quand les prix sont élevés, les salaires eux aussi le sont dans une proportion similaire, et que quand les prix sont bas, bien souvent les salaires sont réduits,..... ce qui rétablit l'équilibre. Lorsque l'on parle de l'intérêt du consommateur, c'est du petit consommateur qu'il s'agit, de celui qui ressent plus particulièrement les effets de la variation des prix, de l'ouvrier ; or, en définitive, c'est le salaire de ce même ouvrier, dont le travail accroît ou diminue la production, qui fait baisser ou élève la valeur des produits manufacturés, en augmentant ou diminuant le prix de revient des marchandises. Cherchons-en un exemple dans l'histoire même de l'industrie du coton, à l'époque dont nous nous occupons.

Le prix de la main-d'œuvre était plus élevé en France qu'en Angleterre ; cependant l'ouvrier anglais était plus payé que l'ouvrier français. Mais le premier, produisant

plus que le second, la proportion de salaire payée pour une même quantité de produit fabriqué, était plus élevée en France qu'en Angleterre. Lorsque par conséquent un ouvrier français achetait un objet de coton, à un prix plus élevé qu'un ouvrier anglais l'aurait payé en Angleterre, il pouvait se dire que, défalcation faite du salaire qu'il avait touché, il payait cet objet moins cher, ou au même prix que le salarié anglais.

La généralisation de cette argumentation pourrait conduire à des conclusions erronées, parce que d'autres éléments peuvent influer sur le taux des salaires et sur les prix eux-mêmes ; mais elle nous montre tout au moins que l'intérêt du consommateur ne réside pas principalement dans la plus ou moins grande protection accordée aux produits nationaux. Ne peut-il pas arriver en effet que les prix soient très bas, malgré une prohibition absolue des produits étrangers ? c'est un des premiers effets de la surproduction ; l'industrie linière en a fait la triste expérience l'an dernier.

A côté du maintien de la prohibition, les gouvernements, qui se succédèrent de 1814 à 1860, ne négligèrent aucun moyen de rendre plus prospère et plus forte l'industrie française : celle du coton fut une des premières à en bénéficier.

En même temps les moyens de transport furent perfectionnés, des routes furent tracées ; les produits manufacturés purent ainsi accroître leurs débouchés et se répandre sur toutes les parties du territoire français.

On simplifia aussi le numérotage des fils de coton. Nous avons dit, qu'au début du XIXe siècle, la finesse du fil se calculait à raison du nombre de tours qu'il fallait, dans un écheveau, pour former un certain poids ; les fila-

teurs de coton prenaient, pour règle de la longueur et du poids d'un écheveau, l'ancienne aune de Paris et l'ancienne livre, poids de marc. Des difficultés résultaient de cet état de choses ; elles étaient d'autant plus sensibles que les méthodes suivies, pour régler la longueur des fils, dont se composait un écheveau, étaient très variables. Une ordonnance royale du 26 mai 1819 vint remédier à ces difficultés et unifier le numérotage.

« Par une des dispositions de cette ordonnance, porte l'instruction ministérielle prise en exécution de la décision royale, il est dit que l'écheveau sera composé de dix échevelles de cent mètres chacune, en sorte que sa longueur totale sera de mille mètres ; ainsi toutes les fois qu'on parlera d'un écheveau de fil de coton, on aura l'idée d'un fil de la longueur de mille mètres.

« La livre métrique, égale au demi-kilogramme, ou 500 grammes, sera l'unité de poids pour le numérotage des fils ; et le numéro, en indiquant désormais le degré de finesse, fera connaître aussi combien il faut d'écheveaux de mille mètres pour peser une livre métrique de 500 grammes ; et de même pour tous les numéros.

« Ainsi par exemple le numéro 50 indiquera que le fil est d'une finesse telle qu'il en faut cinquante écheveaux de mille mètres pour peser une livre métrique ou 500 grammes. »

Ces explications vont nous permettre de comprendre les réclamations d'une fraction de l'industrie cotonnière, les fabricants de tulle et de mousseline de Tarare et de Calais, qui, en 1837, prétendaient « qu'ils ne pouvaient se servir des cotons français, et qu'ils seraient toujours forcés d'employer les cotons anglais, parce que, disaient-ils, la filature française ne pourrait jamais arriver à produire

des filés convenables pour la fabrication des tulles » (1). Cette industrie exigeait en effet des fils très fins, et les fabricants se plaignaient de l'élévation des droits d'entrée. Pour répondre à cette accusation spéciale, M. Henri Loyer s'appuie sur des faits et démontre « que l'abaissement des droits d'entrée, qui protègent l'industrie de la filature des cotons fins, serait contraire à tous les intérêts, et n'en favoriserait aucun ». Il ne satisferait même pas l'intérêt du consommateur, comme M. Loyer le prouve par l'argumentation suivante :

« Le n° 170 anglais (n° 143 français) étant le plus gros des numéros qui soient admis à l'importation, nous le prendrons comme étant celui auquel le droit d'entrée pèse le plus ; nous prendrons pour la même raison le tulle le moins ouvragé, et conséquemment le moins cher, pour servir de base aux calculs qui vont suivre.

Un mètre carré de tulle uni, bonne qualité, écru vaut en moyenne	0 fr. 60
Le coton filé est entré dans ce mètre de tulle pour 2/3 de la valeur soit	0 fr. 40
Admettant que le coton français eût coûté 50 0/0 de plus que le coton anglais, il en résulte une différence de	0 fr. 20

« Le mètre de tulle, étant blanchi et apprêté, est vendu par les négociants en gros 0 fr. 75 à 0 fr. 80 ; par le marchand en détail, où la lingère s'approvisionne, 1 franc à 1 fr. 50, en moyenne 1 fr. 25. La lingère fait avec le même mètre de tulle quatre bonnets qu'elle vendra, les plus com-

(1) Renseignements pour servir à l'enquête, ouverte le 12 décembre 1853 au ministère du commerce, fournis par M. Henri Loyer, *Archives du Comité des filateurs de coton*, Lille, 1873.

muns 1 fr. 50, les autres 3 francs ou 6 francs selon qu'ils seront plus ou moins garnis.

« L'énorme différence de 50 0/0 sur le coton filé se trouve donc réduite à 0 fr. 05 par chaque bonnet, quel que soit d'ailleurs le prix de ce bonnet. Si chaque bonnet revient à la lingère 0 fr. 05 en moins, le vendra-t-elle 29 sous, 59 sous ou 5 francs et 19 sous ? Évidemment non, elle vendra son bonnet commun 25 ou 30 sous et ceux qui sont comparativement les plus beaux 50 sous ou 3 francs, 5 ou 6 francs, mais, assurément, la différence de 0 fr. 05, qui résulterait du prix du coton, sera trop peu de chose pour que cette différence arrive jusqu'au consommateur, qui n'y songera pas plus que la lingère n'y aura pensé elle-même.

« En définitive le consommateur a donc, sans le savoir, et sans frais pour lui, contribué à soutenir la grande industrie du coton, qui occupe en France, tant pour les filatures que pour le tissage, plus de 600.000 ouvriers, lesquels reçoivent 200 millions de salaires, et consomment, par réciprocité, les produits également protégés de celui qui a acheté le bonnet de tulle (1). »

En regard de cette infime différence de prix du produit manufacturé, il faut placer les avantages incommensurables de la protection de l'industrie nationale, les millions de salaires payés, la construction des machines pour l'établissement de nouvelles manufactures, sans oublier l'intérêt de la marine, qui importe les cotons en laine, venant d'Amérique et du Levant.

Terminons cet exposé, par une observation de M. Henri Loyer, au sujet des numéros fins, et de nature à faire comprendre qu'une industrie, comme la filature de cotons fins, ne s'improvise pas.

(1) Henri Loyer, *ouvrage cité*, p. 42.

« Il est facile de faire en quelque sorte toucher du doigt, même aux personnes entièrement étrangères à l'industrie, les difficultés inouïes que présente la filature de cotons fins. Il suffit de dire que le n° 300 anglais (254 français), qui est devenu d'une vente courante, et qui se fabrique tout aussi bien en France qu'en Angleterre, représente une longueur de 254 mille mètres par demi-kilogramme. C'est-à-dire que le filateur doit arriver à trouver, dans une livre de coton, un fil, dont l'une des extrémités étant fixée à Paris, l'autre atteindrait jusqu'à l'une des villes de l'intérieur de la Belgique. Pour les 170, c'est-à-dire pour les plus gros numéros de la série des cotons fins, la longueur à fournir dans une livre est de 143.000 mètres, ou plus que la distance qui existe entre Paris et Saint-Quentin. Pourtant ce fil doit être fort, uni, régulier, propre et lisse. Un seul ouvrier doit filer de 3 à 500 fils en même temps par une vitesse de plusieurs mille tours de torsion à la minute (1). »

Pendant la période de 1814 à 1860, le département du Nord a été particulièrement prospère. La filature de coton comptait, dans Lille et les environs, en 1817, quatre-vingt-six établissements mus par les ouvriers eux-mêmes, ou par des chevaux attelés à des manèges.

« En 1818, la première machine à vapeur, que l'on appelait alors *pompe à feu*, ayant pour destination la mise en mouvement d'une filature à Lille, fut commandée en Angleterre par M. Auguste Mille. M. Pierre Boyer fut envoyé en France par ses patrons pour monter cette machine (ce genre d'opérations prenait alors plus d'une année). En 1820, ce fut aussi M. Boyer qui monta une machine à vapeur dans la fabrique de cardes de M. Scrive-Labbe ; puis ayant reçu des encouragements

(1) Henri Loyer, *ouvrage cité*, p. 47, note 1.

et des commandes il vint s'installer définitivement à Lille, où il fonda un atelier de construction, pour son propre compte (1). »

En 1832 Lille possédait :

50 filatures de coton avec 180.000 broches ;

70 à 80 Mull-Jenny à retordre ;

25 à 30 métiers continus ;

17 filatures possédant des machines à vapeur ;

7 filatures occupées à en établir.

Les faubourgs comprenaient 4 établissements avec 12.000 à 13.000 broches.

Lors de l'Exposition des produits de l'industrie, en 1844, Lille et ses environs faisaient mouvoir 300.000 broches en fin, et les retordeurs environ 100.000 ; Tourcoing et Roubaix fabriquaient plus de 4 millions de kilogrammes de coton filé. Ces filatures produisaient facilement les numéros fins 160, 180, 200 et 250.

Les étoffes de coton, pour Roubaix seul, représentaient une valeur de 4.889.342 francs, se décomposant en 76.147 pièces et 5.752.168 mètres.

Voici le tableau de la marche de la filature de coton à Lille et la banlieue, de 1814 à 1860 :

ANNÉES	NOMBRE de filatures	NOMBRE DE BROCHES			NOMBRE de machines à vapeur	FORCE motrice en chevaux
		à filer	à retordre	TOTAL		
1817....	86 (région)	»	»	»	»	»
1832....	50	180.606	80	180.686	24	»
1849....	27	231.010	61.120	292.130	»	»
1853....	»	400.672	125.000	525.672	»	»
1856....	39	370.630	142.501	513.131	»	932
1859....	43 + 14 retorderies soit 57 établissements.	501.224	202.567	703.791	»	»

(1) Henri Loyer, *ouvrage cité*, p. 291.

La progression est, comme on le remarquera, à peu près continue ; Roubaix suivait le même mouvement et comptait, en 1859, 12 établissements, avec 155.640 broches à filer et 62.000 broches à retordre, soit un total de 217.640 broches.

Complétons ces renseignements par la situation de la filature de coton dans le département du Nord, pendant les années 1849, 1853 et 1859 (1).

CENTRES industriels	1849			1853			1859		
	BROCHES		TOTAL	BROCHES		TOTAL	BROCHES		TOTAL
	à filer	à retordre		à filer	à retordre		à filer	à retordre	
Lille.....							501.224	202.567	703.791
Roubaix.....	407.889	144.248	552.157	690.636	202.656	893.292	155.640	62.000	217.640
Tourcoing...							112.452	45.182	157.634
Armentières..							24.600	3.400	28.000
Total ...	407.889	144.248	552.157	690.636	202.656	893.292	793.916	313.149	1.107.065

La filature de coton française comptait, en 1859 : 5.400.000 broches.

Le département du Nord représentait le cinquième de la production totale : c'était plus que pendant les années qui précédaient puisque le nombre total des broches avait été de 3.000.000 en 1834, de 3.400.000 en 1839, de 3.600.000 en 1850. C'est dire que, proportionnellement, l'industrie du département du Nord avait progressé d'une façon plus rapide que les autres régions industrielles.

L'enquête de 1829 et les réponses qu'y ont faites les filateurs de l'arrondissement de Lille, le 14 janvier 1829, nous permettent d'établir et de comparer le coût des

(1) La plupart des renseignements statistiques que nous allons citer sont empruntés à M. Henri Loyer, *ouvrage cité.*

frais de premier établissement et les frais généraux d'une filature de Lille, munie d'une machine à vapeur de la force de trente chevaux, à moyenne pression, et pouvant actionner 21.000 broches, à cette époque, avec un devis, dressé par une commission du comité des filateurs de coton de Lille en 1859, et reproduit par M. H. Loyer.

1° *Frais de premier établissement d'une filature de coton de* 21.000 *broches, établie à Lille, en* 1829, *et filant les nos* 32 *chaîne et* 42 *trame* (1).

Machine à vapeur (30 chevaux). . .	60.000	francs
Bâtiment pour la contenir et pose. .	30.000	»
Broches.	336 000	»
Accessoires et transmissions. . .	84.000	»
Terrain et bâtiments.	150.000	»
Total.	660.000	»

Le prix de la main-d'œuvre, payée à raison de 1 fr. 50 à 3 francs pour les hommes, de 0 fr. 60 à 1 fr. 50 pour les femmes, et de 0 fr. 30 à 1 fr. 20 pour les enfants, était évalué à la même époque à 0 fr. 90 par kilogramme de coton filé, dans les mêmes numéros ; les frais généraux, non compris les intérêts, la dépréciation du mobilier et les façons, à 0 fr. 50 par kilogramme de coton filé. Enfin une machine à vapeur consommait 35 hectolitres par jour, soit 59 fr. 50 de houille.

2° *Dépense de premier établissement d'une filature de coton, faisant les nos* 170 *anglais, retors* 2 *fils, composée de* 10.200 *broches à filer et de* 7.200 *broches à retordre et située à Lille, en* 1859 (2).

(1) D'après les réponses des filateurs de Lille à l'enquête de 1829.
(2) D'après M. H. Loyer, *ouvrage cité.*

Terrain et bâtiments.	215.000	francs
Machine à vapeur (30 chevaux). . .	18.000	»
Générateur.	10.000	»
Accessoires et transmissions. . .	35.100	»
Broches, peigneuses, matériel. . .	406.766	»
Total.	684.866	»

Nous croyons utile de compléter cette étude par quelques prix des cotons filés, pendant les années qui ont précédé les traités de commerce de 1860 ; ces prix qui sont tirés de l'ouvrage de M. Henri Loyer, et qui concernent les cotons provenant des filatures françaises et anglaises sont intéressants à consulter ; l'on remarquera, non sans étonnement, qu'ils sont pour la plupart moins élevés en France qu'en Angleterre : à la veille des événements économiques de 1860, cette constatation est digne de remarque.

Cotons retors pour tulle

Prix de vente par paquet de 2 livres anglaises (907 grammes)

NUMÉROS ANGLAIS (1)	PRIX DE LA FILATURE TAKERAY à Nottingham			PRIX DES 1res QUALITÉS FRANÇAISES à Calais		
	1854	1855	1856	1854	1855	1856
170	19 58	18 54	16 67	25 »	24 »	24 50
180	21 25	20 20	18 12	27 50	25 50	26 »
200	25 »	23 75	22 50	30 50	28 »	30 »
220	30 »	28 75	27 50	35 »	32 »	34 »
230	33 75	32 50	31 25	38 »	35 »	37 »
240	37 50	36 25	34 38	42 »	38 »	40 »
250	42 50	40 »	38 12	46 »	42 »	44 »

(1) Le numéro anglais indique le nombre d'écheveaux de 840 yards (768 m. 0792), que contient une livre anglaise, soit 453 gr. 592.

Cotons filés simples

Prix d'un kilogramme sur la place de Tarare.

NUMÉROS anglais.	NUMÉROS de Tarare.	PREMIÈRES FILATURES FRANÇAISES			FILATURE DE HOULDSWORTH DE MANCHESTER		
		1854	1855	1856	1854	1855	1856
170	188	31,20	31,96	32,71	36,36	35,23	36,73
180	198	34,05	34,84	35,64	38,89	37,70	39,29
190	210	37,38	38,22	39.48	41,89	40,63	42,31
200	220	40,48	41,36	42,68	45,86	44,54	45,86
210	230	43,70	44,62	40,»»	50,57	48,62	50,01
220	242	48,40	49,36	50,82	54,81	52,87	54,33
230	252	53,92	54,93	56,44	60,85	59,33	60,85
240	262	61,30	62,35	62,88	68,26	66,15	67,73
250	272	68,54	69,63	70,72	76,07	74,97	76,62
260	285	77,52	78,66	79,80	94,02	89,42	90,58

Nous en avons fini avec cette période de l'histoire de la filature de coton; quels progrès accomplis depuis 1801 ! En 1860, près de 6 millions de broches consommant 8 millions de kilogrammes de coton sont occupées en France ; le département du Nord compte près de 1.200.000 broches, le cinquième environ du total des filatures françaises. Un capital de 50 millions de francs a été absorbé pour arriver à ce résultat. Et si l'on tient compte que la filature de coton du Nord occupait près de 60.000 ouvriers, que le tissage et l'impression en nourrissaient plus de 600.000, quelle prospérité a amené dans le riche pays des Flandres l'avènement de l'industrie du coton ! Les salaires n'avaient jamais été aussi élevés qu'à cette époque ; les fileurs arrivaient à gagner 3 fr. 25, 3 fr. 50 et même 4 francs par jour, soit, pour une année de 300 jours de travail, de 600 à 1.200 francs de salaires annuels.

Enfin la filature de coton occupait les femmes et les enfants, aussi bien que les hommes faits, et il

n'était pas rare de rencontrer, à Lille, en 1860, une fa
dont le père et la mère, le fils et la fille, tous em
dans le coton, apportaient au foyer, le 1er 1.200 fra
seconde 500 francs, les enfants, chacun de 3 à 500
et dont le budget des recettes se chiffrait par 2
2.700 francs de gains annuels.

Cette augmentation de la population ouvrière,
croissement de la richesse industrielle suscitai
généreuses initiatives : un rapport de M. Loyer à la
bre de commerce, en 1855, nous signale des essai
mentation économique, faits par la municipalité de
Des portions de denrées alimentaires étaient dé
aux ouvriers au prix de revient ; elles étaient ser
façon à pouvoir être consommées sur place, ou
emportées dans les fabriques ; et l'ouvrier pouvai
ter, au prix de 0 fr. 15, une portion composée de 70
mes de bœuf, 70 grammes de pommes de terre, 30
mes de carottes. Comme on le voit, l'idée des c
populaires n'est pas neuve et il est étonnant, qu'e
d'un demi-siècle, elle n'ait pas fait plus de progrès

Dès 1849, des caisses de secours, des caisses de
tes sont organisées à Lille, par les filateurs de co
la ville, inaugurant ainsi, pour les ouvriers, l'ass
contre la maladie, le chômage et les accidents.

En un mot, l'industrie cotonnière a fait surgir un
d'idées nouvelles, comme elle avait fait naître des
nouveaux. C'est pourquoi, le coton a été si bien a
partout ; sans enlever au lin, à la laine, à la soie, leu
tèle ordinaire, il s'est imposé à tous, par son bon
et son usage. Comme le dit M. Reybaud, membre d
titut, dans son ouvrage sur le coton (1) : « le co

(1) *Le coton*, L. Reybaud, in-8°, Paris, 1863, p. 12.

suppléait pas les autres matières, il les complétait. Il ne pouvait lutter contre la soie pour la richesse, contre la laine pour la préservation du corps, contre le lin pour la résistance et l'éclat ; il se mariait à ces divers produits en leur laissant leurs clients, et cherchant les siens ailleurs, il éveillait et contentait des besoins nouveaux. Tout en se réservant une part dans les articles de luxe, et quoique susceptible de revêtir les formes les plus élégantes, c'est surtout aux destinations utiles qu'il a visé ; c'est aux petites bourses qu'il s'est adressé..... Accessible à tous, il est devenu populaire, il a pénétré là où ne pénétrait aucun produit analogue plus coûteux et moins multiplié, il a excité la consommation en même temps qu'il la défrayait, il a mérité et conservé la faveur du public par des services et un travail constant sur lui-même. »

Dans cette vulgarisation d'un produit qui devait faire une fortune aussi considérable, Lille et le département du Nord ont la première place. Nous verrons que, malgré les crises, cette région continuera à être le centre d'une industrie fortement organisée et toujours à la recherche du progrès ; nous verrons aussi que, lorsqu'il s'agira de modifier le régime économique de l'industrie cotonnière, ce seront des industriels du Nord qui étudieront les réformes et défendront devant le Parlement le drapeau de l'industrie française tout entière. L'ère économique, qui se terminait en 1860, peut se résumer par deux mots : « progrès » et « protection ». Nous n'essaierons pas de justifier la seconde de ces affirmations, quoique les résultats nous paraissent concluants et de nature à nous permettre de prendre parti, sans crainte de contradictions ; nous nous bornerons, pour finir, à citer les paroles que

prononçait le rapporteur du projet de loi de douanes, au Corps législatif, à la date du 14 mai 1859, c'est-à-dire huit mois à peine avant la conclusion du traité de commerce ; elles montreront, mieux que nous ne pourrions le faire, que les industriels n'étaient pas les seuls à repousser l'application du libre échange, et la confiance qu'inspirait à la France entière un régime auquel les gouvernements successifs, pendant plus de 70 ans, n'avaient osé toucher.

« Quelle a été, disait le rapporteur, notre règle de conduite dans l'examen auquel nous nous sommes livrés ? Cette règle, nous n'avons pas eu besoin de faire de grands efforts, d'engager de longues discussions pour la découvrir. Il nous a suffi de nous reporter au principe qui régit tout notre système économique, et auquel les gouvernements si divers qui se sont succédés, depuis 1789, se sont tous ralliés, sans aucune exception. Vous avez compris que nous voulions parler du principe de la protection.

« N'est-ce pas en effet, Messieurs, un fait bien digne d'être remarqué que cette persistance du système protecteur au milieu de tant de changements politiques, au milieu de tant de révolutions ?

« Remis en vigueur et approprié à notre société nouvelle par Napoléon Ier, il a été conservé par le gouvernement de la Restauration, par le gouvernement de Juillet, et même par celui de la République de 1848. Quel argument plus puissant pourrait-on invoquer en sa faveur ? Quelle meilleure réponse pourrait-on faire à ceux qui ont essayé de l'attaquer comme constituant des privilèges, des monopoles ? Quand un système économique résiste à de pareilles épreuves, quand il reste debout sous des régimes

d'origine si différente, c'est seulement parce qu'il répond aux besoins généraux et permanents du pays.

« Le gouvernement actuel ne pouvait pas abandonner un système qui passe, à juste titre, pour une des plus belles créations napoléoniennes. Appelé en deux circonstances à faire sa profession de foi, en 1851, devant l'Assemblée nationale, par l'organe de M. Fould, ministre des finances, en 1854, devant le Corps législatif par l'organe de M. le président du Conseil d'Etat, il n'a pas laissé subsister le moindre doute sur les principes qui le dirigent. Il a déclaré, et nous sommes heureux de rappeler ses paroles, que la politique commerciale de la France était fermement « protectrice, que le principe protecteur devait être fortement maintenu ».

« Pourquoi donc, en effet, changerions-nous de système ! est-ce que nous avons à nous plaindre des résultats qu'il nous a donnés ? Est-ce que nous n'avons pas vu, sous son influence tutélaire, la production nationale prendre les développements les plus magnifiques, l'agriculture pourvoir largement à l'alimentation du pays, l'industrie manufacturière perfectionner incessamment ses moyens de fabrication et abaisser de plus en plus le prix de ses produits, le commerce extérieur atteindre des proportions telles que le mouvement total de nos échanges avec l'étranger représente aujourd'hui un chiffre quadruple de ce qu'il était, il y a trente ou quarante ans ? Qui donc pourrait songer à détruire un système qui a doté la France d'une semblable prospérité. »

L'honorable rapporteur concluait de la manière suivante : « Nous continuerons donc à protéger efficace ment le travail national, et si nous avons cru devoir insister sur ce point, c'est qu'il nous a paru nécessaire que

le Corps législatif profitât de l'occasion, que lui offrait un projet de loi sur les douanes, pour manifester d'une manière non équivoque son attachement au système économique à la faveur duquel la production française a grandi et prospéré.

« Nous devions cette déclaration à la France agricole et industrielle que certaines mesures exploitées par les partisans du libre commerce avaient pu inquiéter (1). »

Le plaidoyer est beau, mais il acquiert une saveur toute particulière, et un tant soit peu ironique, quand on se dit qu'il était prononcé le 14 mai 1859 !

(1) *Historique du traité de commerce et des Conventions complémentaires* (anonyme). Bruxelles, Weissenbruch, 1861, p. 17.

CHAPITRE IV

LA FILATURE DE COTON DE 1860 A NOS JOURS.

SECTION I. — **Les traités de commerce de 1860.**

Les promesses du gouvernement n'avaient qu'un but : rassurer l'industrie inquiète des menées des libres échangistes à la veille de la campagne d'Italie, et faire oublier un essai de levée des prohibitions que le Corps législatif avait repoussé en 1855. Pour rendre confiance au pays, qui en manquait, on promit qu'aucune mesure ne serait prise avant 1861, et qu'en tous cas une enquête précéderait tout projet de nature à porter atteinte au régime actuellement en vigueur. Une note, insérée dans le *Moniteur*, le 17 octobre 1856, déclarait « que le gouvernement, voulant s'entourer de toutes les lumières, avait décidé qu'une enquête serait ouverte sur ces questions » et le 11 mai 1859 une lettre adressée par M. le Ministre du commerce à la Chambre de commerce de Lille semblait devoir rassurer tout à fait les moins crédules parmi les industriels.

« Le gouvernement, disait le ministre du commerce (1), avait l'intention de commencer, vers le mois d'octobre prochain, l'enquête par l'examen des produits à l'égard desquels le projet de lever la prohibition semble ne devoir soulever aucune contestation sérieuse : ces produits sont

(1) *Archives de la Chambre de commerce*, t. VI, mai 1859.

au nombre de dix-sept. A la suite de cette enquête, c'est-à-dire en 1860, le Corps législatif aurait été saisi du projet de loi spécial à ces divers produits. Pendant la même année, on aurait procédé à l'enquête relative aux articles plus vivement contestés, qui, vous le savez, comprennent les industries textiles, de telle sorte que, pour celles-ci, le projet de loi put être présenté en 1861.

« Mais le Gouvernement reconnaît sans difficulté que les complications récentes de la politique intérieure rendent inopportune l'étude de cette réforme douanière ; il est naturellement amené à ajourner l'enquête, et par cela même la solution du retrait des prohibitions. Le programme que l'administration s'était tracé et la date de juillet 1861 qu'elle avait fixée se trouvent donc modifiés par les événements. »

Un mois, jour pour jour, avant la conclusion du traité, le journal *le Constitutionnel* écrivait le 22 décembre 1859 :

« Ce qui doit rassurer complètement l'industrie, c'est la promesse faite par le gouvernement, à plusieurs reprises, de procéder, avant de rien formuler, à une enquête préalable qui fournisse les moyens de constater d'une manière précise le degré de protection réellement nécessaire à nos diverses industries. Le *Moniteur* a fait des déclarations expresses en ce sens. M. le Ministre de l'agriculture les a encore renouvelées dans la lettre que nous avons citée plus haut. Nos industries sont donc assurées de n'être pas prises à l'improviste. Il y aura une enquête, dans laquelle tous les délégués seront entendus (1). »

(1) *Historique du traité de commerce de* 1860 *et des conventions complémentaires* (anonyme), Bruxelles 1861, Weissenbruch, imprimeur, p. 33.

Nous citons cet extrait parce que le *Moniteur*, journal officieux, engagea, aussitôt après le traité de commerce une polémique de presse très vive en faveur du libre échange, polémique sur laquelle nous reviendrons.

Néanmoins, malgré ces promesses, et quelques jours après, une lettre de l'Empereur au ministre d'Etat, datée du 5 janvier 1860 et qui ne parut que le 16 dans le *Journal officiel*, vint donner l'éveil d'un changement de régime. Il s'agissait d'un programme général « des mesures les plus propres à donner une vive impulsion à l'agriculture, à l'industrie et au commerce », mais point encore d'un traité de commerce ; car l'Empereur déclarait « que tout s'enchaîne dans le développement successif des éléments de la prospérité publique, que la question essentielle était de savoir dans quelles limites l'Etat devait favoriser les divers intérêts, et quel ordre de préférence il devait accorder à chacun d'eux ; qu'ainsi, avant de développer notre commerce étranger par l'échange des produits, il fallait améliorer notre agriculture et affranchir notre industrie de toutes les entraves intérieures qui la placent dans des conditions d'infériorité ». Qu'était-ce que ces mesures annoncées en faveur de l'industrie ? « C'était l'affranchissement des matières premières, l'amélioration énergiquement poursuivie des voies de communication, la réduction des droits sur les canaux, le prêt exceptionnel à un taux modéré de capitaux destinés à aider le fabricant dans le renouvellement et le perfectionnement de son matériel (1). »

Le 23 janvier 1860, un traité de commerce, conclu avec l'Angleterre, levait toutes les prohibitions ; il était ratifié

(1) Historique du traité, *ouvrage cité*, p. 5.

le 4 février, et promulgué le 10 mars. Violant toutes les promesses faites, oubliant l'enquête qui devait précéder une mesure de cette importance, l'Empereur avait démoli d'un seul trait de plume tout l'édifice construit par Napoléon Ier. Avec le seul concours de ses ministres, M. Rouher, ministre du commerce et M. Baroche, ministre des affaires étrangères, et sur les conseils du chef de l'École libre échangiste, M. Michel Chevalier, Conseiller d'Etat, il avait endossé la responsabilité d'un acte aussi grave, sans prendre l'avis des seuls intéressés, les industriels. Certes, il soupçonnait l'opposition générale qu'il soulèverait en France, et il ne pouvait ignorer, ce que les co contractants n'ignoraient pas, la faible minorité de ses partisans ; ne voyons-nous pas en effet, un journal anglais, *le Morning Post*, écrire quelques jours après la conclusion du traité (1) :

« Où sont les maîtres, où sont les disciples de la liberté commerciale en France ? En y comprenant l'Empereur lui-même, *nous pourrions presque les compter sur nos doigts*. Les protectionnistes et les prohibitionnistes se trouvent au contraire partout, dans les conseils départementaux, dans la législature, dans les bureaux de l'administration, dans les hautes fonctions de l'Etat et même dans le cabinet du souverain.

« Il est impossible de s'empêcher de sourire quand lord Grey vient nous dire que l'opinion publique en France va bientôt convertir la nation française à la politique de la liberté commerciale. Si l'adoption de cette politique dépendait du consentement des protectionnistes, qui disposent d'une majorité accablante dans le Corps législatif

(1) Cité dans l'Historique du traité de commerce, *ouvrage cité*, p. 13.

de la France, il est probable, et même il est tout à fait certain, que la levée des restrictions quelque désirable qu'elle soit ne serait jamais obtenue. En usant de sa prérogative souveraine par la conclusion d'un traité, l'Empereur Napoléon III a adopté le seul moyen de lever les difficultés, qui sans cela auraient embarrassé sa marche : il a fait, s'il nous est permis de nous exprimer ainsi, un *coup d'Etat commercial*. C'est par ce moyen seul que la liberté du commerce peut être établie en France (1). »

Coup d'Etat commercial ! Le mot est dur, mais il est vrai. La réforme n'a pas été une de ces mesures lentes, progressives, préparées d'avance, s'imposant d'elles-mêmes par la force des choses, poursuivies sagement selon une règle longtemps étudiée et tendant à un but nettement déterminé, elle s'est faite tout d'un coup, sans préparation, sans ménagement, disons le mot.... *brutalement*. Qu'y a-t-il d'étonnant qu'elle ait soulevé une tempête d'opposition ? Eût-elle été excellente, elle n'en eût pas moins jeté le pays dans un désarroi, d'autant plus grand que celui-ci s'y attendait moins, et l'on peut dire que ce mode de procéder par à-coup est le plus préjudiciable aux intérêts fondamentaux du commerce et de l'industrie, parce qu'il froisse le pays et le déconcerte par sa soudaineté.

Ces raisons n'étaient pas les seules : le mécontentement général venait aussi de la manière dont fut conclu ce traité. En négligeant de prendre l'avis des intéressés, en évitant de consulter ceux-là mêmes, qui, par leur situation officielle ou professionnelle, étaient à même d'apprécier la valeur des propositions faites par l'Angleterre, les négociateurs français se sont jetés sans défense dans les bras des délégués anglais, dont l'un tout au moins, Richard Cobden,

(1) Historique du traité, *ouvrage cité*, p. 14.

connaissait parfaitement les questions qu'il devait discuter et les industries qu'il lui appartenait de défendre. Le traité de commerce fut donc négocié à l'avantage de l'Angleterre seule, malgré les efforts des plénipotentiaires français, et c'est ce qui surexcita l'opinion publique.

Ne voit-on pas en effet M. Gladstone s'écrier : « Ce que nous avons fait est bon, bon pour nous, quand même la France n'eut rien fait, doublement bon, parce que la France a beaucoup fait. »

Un orateur de la Chambre des communes faisait plus explicitement encore ressortir les avantages que l'Angleterre acquérait au traité conclu.

« On a prétendu, disait-il dans la séance du 24 février, que nous accordions plus que nous ne recevions ; c'est précisément le contraire qui est vrai. Lorsqu'on met la concession réciproque dans la balance, il devient de la dernière évidence que *la France nous en fait au moins cinq fois plus que nous ne lui en rendons*. Si l'honorable membre, auquel je réponds, était Français, il serait véritablement effrayé de la liste des articles sur lequels portent ces concessions, de la part de la France. Ce sont les métaux de toutes sortes que nous exportons pour une valeur de 17 millions sterling (425 millions de francs) ; les machines qui représentent dans nos exportations 4 millions sterling (100 millions) ; le coton filé, 9 millions et demi sterling (237 millions) ; les tissus de coton 37 millions sterling (925 millions) etc... (1). »

L'ensemble de ces exportations s'élevait d'après lui, à la somme énorme de 93 millions sterling, *soit deux milliards trois cent soixante-quinze millions de francs*.

C'était un Anglais qui parlait, et il ajoutait d'une ma-

(1) Historique du traité, *ouvrage cité*, p. 42.

nière quelque peu ironique, « l'honorable représentant du Warkich-Shire est trop franc, trop honnête, trop intelligent pour soutenir que le vin, l'eau-de-vie et la soie pussent contrebalancer les onze articles que je viens d'énumérer. Quand la convention relative à la conversion des droits *ad valorem* en droits *spécifiques* sera conclue, j'ai la certitude (et cela sous la garantie des hommes les plus compétents) que, quels que soient les avantages que paraît nous amener aujourd'hui le traité, le résultat, dans l'application, sera encore bien meilleur que le traité » (1).

Conçoit-on un tel enthousiasme en Angleterre au sujet d'un traité que l'on représentait en France comme « une mesure de nature à donner une vive impulsion à l'agriculture, à l'industrie et au commerce »... français naturellement.

Le traité était donc nettement favorable à l'Angleterre.

D'après l'article 1er, le gouvernement français s'engageait à admettre les objets d'origine anglaise moyennant un droit qui ne devait dans aucun cas dépasser 30 0/0 de la valeur.

L'article 4 réglait le mode de détermination des droits *ad valorem* de la manière suivante : « Les droits *ad valorem,* stipulés par le présent traité, seront calculés sur la valeur au lieu d'origine ou de fabrication de l'objet importé, augmentée des frais de transport, d'assurance et de commission nécessaires pour l'importation en France jusqu'au port de débarquement. »

Enfin l'article 13 portait :

« Les droits *ad valorem* établis dans la limite fixée par les articles précédents seront convertis en droits *spéci-*

(1) Historique du traité, *ouvrage cité*, p. 44.

fiques par une convention complémentaire, qui devra intervenir avant le 1er juillet 1860. On prendra pour base de cette conversion les prix moyens pendant les six mois qui ont précédé la date du présent traité. »

En application de ce dernier article, le gouvernement crut bon, pour rassurer les esprits, de prescrire une enquête et de donner ainsi une apparence de réalisation aux promesses si formellement faites et si brusquement violées. Cette enquête fut confiée au Conseil supérieur du commerce, de l'agriculture et de l'industrie. Deux documents officiels nous révèlent l'idée primordiale qui devait présider dans cette enquête : en premier lieu, le rapport du Ministre du commerce à l'Empereur, en date du 11 avril 1860, dont nous extrayons le passage suivant :

« Le projet de décret que je soumets à la signature de l'Empereur précise le triple objet de cette information.

« Le Conseil supérieur du commerce devra d'abord constater le prix moyen des articles anglais dans les six mois qui ont précédé la date du traité. De cette constatation dérive l'élément à l'aide duquel sera fixée la limite maxima dans laquelle devront se mouvoir les nouveaux tarifs.

« Il devra recueillir tous les renseignements propres à déterminer le degré de protection nécessaire à chacune des branches de notre industrie, et à fixer la quantité de droits spécifiques, qui devront grever l'importation de chaque article anglais (1). »

Le second document est le décret du 11 avril 1860 qui ordonne l'ouverture de l'enquête. Nous y lisons dans l'article premier :

(1) Historique du traité, *ouvrage cité*, p. 112.

« Le Conseil supérieur du commerce, de l'agriculture et de l'industrie est chargé de procéder à une enquête ayant pour objet : 1° la constatation des prix de vente moyens des objets admis à l'importation en France par le traité de commerce avec la Grande-Bretagne, d'après les bases fixées par les articles 4 et 13 de ce traité ; 2° la conversion en droits *spécifiques* des droits *ad valorem*, qui doivent être établis sur chaque article dans la limite fixée par le dit traité. »

Nous n'entreprendrons point de retracer l'historique de cette enquête et les multiples incidents auxquels elle donna lieu, non plus que le sans-gêne incompréhensible avec lequel on négligea ses conclusions pour aboutir à une convention faite par le gouvernement seul, d'accord avec les délégués anglais. Si intéressant que fut cet historique, il nous entraînerait à des développements excessifs pour le cadre que nous nous sommes tracé. D'ailleurs les faits sont connus, ils ont été reproduits dans une brochure que nous avons déjà citée fréquemment, « Historique du traité de commerce de 1860 et des conventions complémentaires » (1) ; et plus récemment dans l'ouvrage de M. Merchier « Monographie du lin et de l'industrie linière » (2).

Les termes de l'article 13 du traité et de l'article 1er du décret, instituant l'enquête, étaient suffisamment précis pour qu'il n'y ait pas lieu de discuter longtemps la marche à suivre, dans la conversion des droits *ad valorem* en droits *spécifiques*. Il faut croire qu'on ne les a pas jugés ainsi, car des réclamations, des pétitions abondèrent au ministère du commerce. L'une d'entre elles nous paraît

(1) Bruxelles, 1861 (anonyme).
(2) Lille, Danel, 1900.

résumer complètement les desiderata de l'industrie et déterminer, aussi nettement qu'il était possible, les limites dans lesquelles la convention promise par l'article 13 devait se renfermer.

Il s'agit d'une pétition adressée aux sénateurs, le 15 mars 1860, par un groupe d'industriels, parmi lesquels figure M. Henri Loyer, filateur de coton à Lille, dont nous avons maintes fois déjà cité les travaux.

« . . . Le traité de commerce, disent les signataires, veut qu'une convention internationale donne la forme spécifique aux droits à percevoir ; il détermine d'une manière précise les bases sur lesquelles la transformation doit s'opérer ; il va même jusqu'à stipuler qu'au cas, où l'on ne parviendrait pas à se mettre d'accord, le droit s'appliquera d'après la formule anglaise. Enfin, si l'on veut aller jusqu'à supposer que les négociateurs ne parviendraient pas à se mettre d'accord et à conclure la convention de transformation, qu'arriverait-il ?

« La France est liée à l'exécution du traité de commerce, les produits anglais entreront en France en payant le droit *ad valorem* stipulé avec les prétentions, que M. Gladstone a fait si habilement ressortir devant le Parlement.

« Mais quelle proportion de droit *ad valorem* appliquera-t-on ? La seule obligatoire évidemment, 30 0/0 sur tous les objets mentionnés au traité, à moins qu'il ne plaise au gouvernement français de réduire spontanément, et dans son entière indépendance, certains de ces droits à un taux inférieur à 30 0/0.

«... Il est facile d'en conclure que toutes les réductions de droits au-dessous des limites tracées par le traité (30 et 25 0/0) rentrent naturellement et forcément sous les

conditions ordinaires des lois de douane, et doivent être délibérées dans les formes prévues par la constitution.

«... Le traité est complet et achevé, il n'y manque rien : les engagements synallagmatiques, qu'il stipule entre les deux pays, sont expressément et nettement définis. La convention de transformation n'en est que l'interprétation et le commentaire, elle ne doit, elle ne peut rien innover, à la charge ou à l'avantage d'aucune des parties... (Elle) n'a d'autre objet que la transformation en droits spécifiques, formulés en francs et centimes, des droits *ad valorem* déterminés par le traité, et ce d'après la base posée dans l'article 13 (les prix moyens pendant les six mois qui ont précédé la date du traité)... Le traité a fixé les limites à 30 et 25 0/0 : ce sont ces limites seulement qui constituent un engagement international ; au-dessous de ces limites il n'existe aucun engagement envers l'Angleterre, le gouvernement français rentre ou reste dans sa pleine et entière liberté.

«... Permettez-nous, en conséquence de ces observations, Messieurs les sénateurs, de vous supplier de recommander au gouvernement de l'Empereur de vouloir bien établir sous la forme de droits de douane, et non autrement, les réductions de droits qu'il pourrait vouloir accorder au delà de celles auxquelles il s'est formellement engagé par le traité du 25 janvier (1). »

On devine, à la lecture de ce document, la méfiance de l'industrie à l'égard des délégués et du gouvernement, chargés d'établir les tarifs. Le moyen proposé fut rejeté. La manière dont fut passée la convention complémentaire montre que les signataires de la pétition, que nous venons de citer, ne s'étaient point trompés.

(1) *Le régime douanier en* 1860 (anonyme). Paris. Renouard, 1860.

Que devait-on faire ? C'était bien simple ; l'enquête devait servir :

1° A constater les prix de vente moyens des objets admis à l'importation en France ;

2° A convertir les droits *ad valorem* en droits *spécifiques* dans la limite de 25 à 30 0/0, et en s'inspirant du degré de protection nécessaire à chaque industrie.

La pratique fut loin de la théorie ; on s'ingénia à falsifier des chiffres, réellement reconnus exacts. L'industrie cotonnière fut une des moins favorisées dans l'établissement des droits spécifiques ; ses représentants eurent à répondre à des attaques très vives, venues des journaux officieux. La filature de coton anglaise étant de beaucoup plus puissante que la filature française, il suffisait de comparer la situation des deux industries, afin de déterminer, en connaissance de cause, ce degré de protection, auquel fait allusion le rapport du ministre du commerce, qui précéda la signature du décret du 11 avril 1860. Des journaux, comme *le Constitutionnel* par exemple, attribuèrent de leur propre autorité des avantages considérables à la filature française. — Et c'étaient les conseillers ordinaires du gouvernement ! On devine les résultats.

Les voici pour l'industrie cotonnière.

L'enquête démontra que les frais annuels d'une broche s'élevaient à 16 francs, en France, alors qu'ils n'étaient que de 8 francs en Angleterre. Les filateurs français demandèrent, en conséquence, « une protection progressive, commençant à 18 0/0 pour les n°s 25 et 26, et s'élevant graduellement, de manière à atteindre la limite de 30 0/0 pour les n°s 140 et au-dessus ». Ils s'appuyaient pour établir ce droit sur les données suivantes qui se trouvent entièrement démontrées :

« 1° Le coût des établissements de filature était double en France de ce qu'il était en Angleterre et, par suite, doublés étaient l'intérêt et l'amortissement ;

2° Le coton en laine était presque toujours plus cher au Havre qu'à Liverpool ;

3° Dépense quadruple, pour le filateur français, en houille pour le moteur, le chauffage et l'éclairage ;

4° Main-d'œuvre par kilogramme de fil infiniment moins élevée en Angleterre qu'en France, à cause de la grande supériorité des ouvriers anglais, dont le nombre pour la même quantité de broches n'est pas moitié de celui des filatures françaises les mieux organisées ;

5° Avantage pour les filateurs anglais de pouvoir, en raison de l'étendue du marché, ne filer qu'un seul numéro ou que quelques numéros très rapprochés ;

6° Meilleur marché et plus grande facilité, pour les réparations, en Angleterre ;

7° Moindres frais généraux pour les filatures anglaises par suite de leur plus grande importance, le nombre moyen des broches y étant de 30.000, tandis qu'il n'est que de 8 à 10.000 pour les filatures françaises ;

8° Avantage de transport pour le filateur de Manchester qui peut recevoir la matière première et expédier le produit fabriqué sur le marché de Paris plus vite et à moindres frais que le filateur de Mulhouse (1). »

Les commissaires ne s'inquiétèrent même pas des desiderata des industriels ; M. Baroche, commissaire spécial, « jugea à propos de réduire de 4 à 5 francs l'écart entre les frais annuels d'une broche en France et d'une broche en Angleterre, écart que les fabricants

(1) Réponse au *Constitutionnel*, Paris, 1860 (anonyme).

avaient déclaré et prouvé être de 8 francs. Partant de là, il proposa pour les cotons filés des droits qui commençaient à 8 0/0 pour les gros numéros et qui s'élevaient, suivant lui, à 16 ou 18 0/0 pour les numéros les plus fins jusqu'au n° 140, au delà duquel le droit restait stationnaire ; en d'autres termes, M. Baroche proposa des droits moitié moindres que ceux qui avaient été réclamés par les fabricants » (1).

Mais ce n'est pas tout : les commissaires français capitulèrent eux-mêmes devant leurs collègues anglais. Ceux-ci apportèrent des données volontairement inexactes : M. Cobden avait, par exemple, donné la valeur de deux qualités de cotons filés ; les industriels français, ayant eu connaissance de ces valeurs, prouvèrent que la deuxième qualité n'existait pas. L'historique du traité nous révèle le subterfuge en ces termes :

« Par exemple, il (Cobden) donnait 2 fr. 18 le kilogramme pour valeur moyenne de la deuxième qualité du n° 26, à Manchester ; or les prix courants de Manchester, relatant les prix de douze qualités différentes du n° 26, cotaient pour la plus basse qualité 2 fr.50, soit 15 0/0 au-dessus du prix indiqué par M. Cobden. Il en était de même des numéros fins : ce que M. Cobden appelait première qualité n'était que de la demi-chaîne ou de la trame. M. Cobden laissait de côté, (on comprend pourquoi), les prix de la chaîne, qui forme en importance les trois cinquièmes au moins de la production de la filature. M. Cobden cotait 5 schellings, pour prix de la première qualité du n° 150, qui valait réellement 7 schellings 7/12. Les industriels français ont démontré tout cela par des documents irrécusables, notamment par des originaux

(1) Historique du traité *déjà cité*, p. 225.

de factures de M. Houldsworth, l'un des principaux filateurs de Manchester. »

Malgré les réclamations, malgré les pétitions, les négociateurs français cèdèrent à leurs collègues anglais et le taux du droit fut abaissé à 8 0/0 des filés anglais ; autrement dit,ce qui payait avant le traité 8 fr. 50 le kilogramme (n° 140) ne devait plus payer, après le traité,que 2 fr. 50. — Etait-ce là le degré de protection nécessaire à la filature de coton française, au moment où un auteur, M. Léon Faucher, écrivait :

« Si la manufacture de coton, si l'Angleterre, en tant que pays manufacturier, pouvait rester stationnaire, elle trouverait peut-être moyen de régulariser les chances du travail ; mais voilà précisément ce qui lui est interdit. La grande industrie, l'industrie qui accumule les machines, les bâtiments, les ouvriers, l'industrie qui destine ses produits à l'exportation, n'a pas en elle-même sa limite, ni sa mesure ; par une conséquence directe de sa nature elle contemple des espaces sans bornes ; *elle est organisée pour la conquête ou tout au moins pour l'invasion.* Le capital s'accumule toujours, la population déborde ; il faut donc que la production augmente sans cesse. La loi du progrès n'est nulle part plus impitoyable. Le jour où l'industrie aurait atteint son apogée et où le travail n'aurait plus aucune perspective d'accroissement, ce jour-là l'Angleterre commencerait à décliner et devrait faire place à la fortune ascendante de quelque autre nation (1). »

Quoi qu'il en soit, la Convention complémentaire fut signée le 16 novembre 1860. La réforme était accomplie :

(1) Cité par l'Historique du traité, *op. cit.*, p. 223.

il restait à en étudier les résultats et à en considérer les effets. Elle était l'œuvre de l'Empereur, et c'est ce qui étonna le plus l'opinion publique ; car n'était-ce pas le prince Louis-Napoléon qui avait écrit :

« Protéger le consommateur aux dépens du travail national, c'est en général favoriser la classe aisée au détriment de la classe indigente, car la production, c'est la vie du pauvre, le pain de l'ouvrier, la richesse du pays.

«... L'Angleterre a réalisé le rêve de certains économistes modernes; elle surpasse toutes les autres nations dans le bon marché de ses produits manufacturés... Si, en France, les partisans de la liberté du commerce osaient mettre en pratique leurs funestes théories, la France perdrait en richesse une valeur d'au moins deux milliards, deux millions d'ouvriers resteraient sans travail et notre commerce serait privé du bénéfice qu'il tire de l'immense quantité de matières premières qui sont importées pour alimenter nos manufactures (1). »

Nous donnons ci-contre les tarifs de la Convention du 16 novembre 1860, relatifs à l'industrie cotonnière.

(1) Amyot, éditeur, Paris, 1864, t. II.

1° *Cotons et fils de coton*

Tarifs des droits d'entrée

DÉNOMINATION des ARTICLES	FILS SIMPLES			FIL RETORS EN DEUX BOUTS			CHAINES OURDIES		
	ÉCRUS au 1/2 kilo	BLANCHIS au 1/2 kilo	TEINT au kilo	ÉCRUS au 1/2 kilo	BLANCHIS au 1/2 kilo	TEINTS au kilo	ÉCRUES au 1/2 kilo	BLANCHIES au 1/2 kilo	TEINTES au kilo
De 20.000 mètres au moins.	0 15								
» 21.000 à 30.000 mètres	0 20								
» 31.000 à 40.000 »	0 30								
» 41.000 à 50.000 »	0 40								
» 51.000 à 60.000 »	0 50								
» 61.000 à 70.000 »	0 60								
» 71.000 à 80.000 »	0 70								
» 81.000 à 90.000 »	0 90	+ 15 0/0 (1)	+ 0 25	+ 50 0/0	+ 15 0/0	+ 0 25	+ 50 0/0	+ 15 0/0	+ 0 25
» 91.000 à 100.000 »	1 »								
» 101.000 à 110.000 »	1 20								
» 111.000 à 120.000 »	1 40								
» 121.000 à 130.000 »	1 60								
» 131.000 à 140.000 »	2 »								
» 141.000 à 170.000 »	2 50								
» 171.000 m. et au-dessus..	3 »								

Fils écrus, blanchis ou teints en trois bouts ou plus.....	A simple torsion, par 1.000 mètres.....	0 06
	A plusieurs torsions ou câbles, par 1.000 mètres	0 12
Coton de l'Inde en laine importé soit directement, soit des entrepôts britanniques sous pavillons français ou britanniques.....		Exempt
Coton en feuilles cardées ou gommées (ouates), le kilo		0 10

(1) Le signe + doit s'entendre « en plus du droit sur l'écru ».

2° *Tissus de coton*

DÉNOMINATION des articles.		DROITS D'ENTRÉE des tissus de coton.			
Poids aux 100 mètres carrés.	Nombre de fils.	ÉCRUS au kilo.	BLANCHIS au kilo.	TEINTS au kilo.	IMPRIMÉS à la valeur.
1re classe 11 kilos	35 fils et au-dessous	0.50	+ 15 °/° (1)	+ 0.25	15 0/0
	36 fils et au-dessus	0.80			
2e classe 7 à 11 kilos	35 fils et au-dessous	0.60			
	36 à 43 fils	1.»»			
	44 fils et au-dessus	2.»»			
3e classe 3 à 7 kilos	27 fils et au-dessous	0.80			
	28 à 35 fils	1.20			
	36 à 43 fils	1.90			
	44 fils et au-dessus	3.»»			

(1) Le signe + signifie « au-dessus du droit sur l'écru ».

3° *Autres objets de coton*

DÉSIGNATION DES ARTICLES	TARIFS au kilogr.		TARIFS ad valorem.
VELOURS DE COTON	ÉCRUS	TEINTS ou imprimés	
Façon soie (dits velvets)	0.85	1.10	
Autres (cords, moleskins, etc.)	0.60	0.85	
Tissus de coton écrus de moins de 3 k. par 100 mètres carrés...			15 0/0
Autres objets de coton (piqués, basins, couvertures, tulles, etc.).			15 0/0
Broderies à la main			10 0/0
Dentelles et blondes de coton			5 0/0

Les fils et tissus de coton mélangés paieront les mêmes droits que les fils ou tissus de coton pur, pourvu que le coton y domine en poids.

Le 1er mai 1861, un nouveau traité de commerce fut conclu avec la Belgique, les droits sur les fils et tissus de coton y furent les mêmes que ceux fixés par les tarifs de la Convention avec l'Angleterre, à deux exceptions près :

1° Les fils de coton retors écrus en deux bouts paient le droit afférent au numéro du fil simple employé au retordage, augmenté de 30 0/0, au lieu de 50 0/0. Il en est de même des chaînes ourdies.

2° Les tissus de coton mélangés, quand le coton domine en poids, paient un droit *ad valorem* de 15 0/0.

SECTION II. — **Les conséquences des traités de commerce.**

L'application des tarifs fixés par les traités de commerce de 1860 fut faite en un moment où survenait dans l'industrie cotonnière une crise terrible qui à elle seule devait en arrêter les progrès, sinon la conduire à sa ruine.

En décembre 1860, éclata la guerre des États-Unis, et, avec elle, apparut la disette du coton. La matière première fut portée à un prix tel que la filature, quand elle put résister, dut au moins restreindre considérablement sa production.

Les filateurs ne purent donc songer à augmenter leur production, comme cela eût été nécessaire pour réduire les frais généraux et lutter contre les nouveaux tarifs, et la crise, survenant au moment où la modification du régime économique bouleversait l'industrie, jeta un trouble profond dans la production cotonnière.

Les cotons d'Amérique étaient, en 1860, à peu près uniquement employés. On essaya de cultiver le coton en Europe et d'utiliser les produits algériens. C'eût été un palliatif aux misères qu'entraîna la crise, si la France avait pu implanter d'une manière définitive, sur son sol ou dans ses colonies, une culture qui lui eût permis de cesser d'être tributaire des pays étrangers ; malheureusement les essais échouèrent.

Le sol français fut rebelle à la production du coton, et les cotons d'Algérie étaient d'une qualité si inférieure que les filateurs, qui les employèrent, durent bientôt y renoncer.

Les approvisionnements furent donc faits en cotons de l'Inde, les premiers qui aient été utilisés au début de la filature.

La production des filatures françaises, sous la double influence de la disette de coton et des nouveaux traités de commerce, diminua dans des proportions considérables, pendant que les importations d'objets fabriqués se développaient outre mesure.

C'est ce que démontrent les chiffres de nos importations et exportations de 1860 à 1868.

Les tableaux ci-après montreront qu'à partir de 1862 et jusqu'en 1866, nos importations de coton brut ont baissé considérablement par le fait de la guerre des États-Unis, et qu'au contraire les importations de cotons filés et de tissus de coton se sont élevées dans des proportions fantastiques à partir de 1861. La raison, nous ne pouvons la trouver que dans l'application des traités de 1860 :

1° *Importations des cotons en laine bruts*
(*Commerce spécial déduction faite des exportations*).

ANNÉES	TOTAL ANNUEL en kilogrammes	PRIX MOYEN au kilo	TOTAL Valeur en francs
1860	114.738.611	2.193	251.621.773
1861	110.114.738	2.193	241.474.000
1862	27.972.880	3.035	84.897.000
1863	44.631.484	4.697	209.668.000
1864	55.721.588	5.151	287.035.000
1865	61.580.255	3.800	233.984.000
1866	98.316.542	3.588	352.739.000
1867	72.910.454	2.564	186.983.000
1868	97.528.406	2.494	245.711.000

On remarquera que le coton avait plus que doublé de valeur en 1864, si bien, qu'en important moitié moins de coton qu'en 1860, l'industrie était obligée de payer, pour ces importations, en 1864, une somme de beaucoup supérieure à celle payée en 1860.

2° *Coton filé* (*commerce spécial*).

ANNÉES	IMPORTATIONS		EXPORTATIONS	
	Quantités	Valeur	Quantités	Valeur
1860.....	40.951	1.016.149	337.233	1.281.485
1861.....	860.736	5.095.000	259.459	1.064.000
1862.....	1.523.454	12.942.000	282.278	1.694.000
1863.....	571.716	7.631.000	250.849	1.881.000
1864.....	549.015	7.336.000	322.040	2.496.000
1865.....	714.299	11.242.000	389.400	2.309.000
1866.....	2.109.840	14.606.000	407.847	1.882.000
1867.....	1.707.469	9.469.000	382.734	1.301.000
1868.....	1.664.277	10.345.000	406.131	1.381.000

3° *Tissus de coton* (*commerce spécial*)

ANNÉES	IMPORTATIONS		EXPORTATIONS	
	Quantités	Valeur	Quantités	Valeur
1860.....	11.945	641.889	10.181.950	247.411
1861.....	1.274.450	9.382.000	9.611.426	56.347.000
1862.....	1.196.433	14.305.000	8.980.398	63.294.000
1863.....	395.700	8 660.000	10.959.506	98.179.000
1864.....	540.406	9.466.000	9.990.927	93.728.000
1865.....	509.370	10.511.000	11.142.949	93.449.000
1866.....	2.420.958	23.170.000	11.352.591	86.376.000
1867.....	1.960.901	18.722.000	9.514.250	57.511.000
1868.....	1.463.950	19.886.000	8.805.379	55.693.000

Si nous faisons le relevé de la filature de coton, par périodes de dix années depuis 1849, nous voyons que le nombre des broches, qui était en France de 3.600.000 en 1849, était porté à 5.400.000 en 1859, soit une augmentation de 1.800.000 broches. Pendant la seconde décade, de 1859 à 1869, l'augmentation n'est plus que de 6 à 700.000 broches.

Pour le département du Nord, de 1849 à 1859, le nombre des broches avait doublé : 552.157 en 1849, contre 1.107.000 en 1859.

Nous donnons ci-dessous le tableau comparatif des années 1859 et 1869 : l'augmentation en dix ans n'est plus que de 300.000 broches. Le nombre d'établissements n'a guère varié ; il est de 64 au lieu de 60.

Tableau du nombre de broches dans le département du Nord (1).

CENTRES INDUSTRIELS	1859			1869		
	Broches à filer	Broches à retordre	Total	Broches à filer	Broches à retordre	Total
Lille	501.224	202.567	703.791	490.118	263.000	753.118
Roubaix	155.640	62.000	217.640	270.000	115.000	385.000
Tourcoing . . .	112.452	45.182	157.634	171.000	73.000	244.000
Armentières . .	24.600	3.400	28.000	104	7.000	7.104
Dunkerque . . .	»	»	»	15.000	»	15.000
Départ. du Nord	793.916	313.149	1.107.065	946.222	458.000	1.404.222

Mais ces chiffres eux-mêmes donneraient une idée inexacte de la situation et des effets de la crise.

(1) D'après les enquêtes de 1869. — V. Henri Loyer, *ouvrage cité.*

Nous y donnons le total des broches existantes en 1869, mais il faut en défalquer les broches arrêtées, par suite de chômage ou de liquidation, qui, pour Lille seul, s'élevaient à 140.562. Il faut donc comparer le mouvement des broches actives pendant la période, qui précéda les traités de commerce, avec celle qui les suivit immédiatement.

M. Henri Loyer, dans sa déposition à l'enquête de 1860, a dressé deux tableaux, relatifs aux broches à filer dans le groupe industriel de Lille, et qui sont de nature à faire comprendre, mieux que toute discussion, les progrès évidents de la filature avant 1860, d'une part, et les résultats de la crise après 1860, d'autre part.

Nous en extrayons les chiffres suivants :

Progrès accomplis par la filature du groupe industriel de Lille de 1849 *à* 1859.

PÉRIODES	Etablissements	Nombre de broches	Augmentation
Anciennes filatures en 1849. . . .	27	231.000	»
Augmentation dans les anciennes filatures 1849-1859	»	114.000	269.000
Nouvelles filatures créées de 1849 à 1859	16	155.000	
Total.	43	500.000	269.000

Résultats de la période 1859-1869 *dans le groupe industriel de Lille*

	DÉSIGNATION	Etablissements	Nombre de broches	Numéros par Etablissements	
				Fins	Moyens
Diminution	Filatures en liquidation . .	16	167.556	8	8
	Filatures en chômage. . . .	4	57.000	2	2
	Total de la diminution. . .	20	224.556	10	10
Augmentation	Filatures nouvellement créées	3	54.840	1	2
	Augmentation dans les anciennes filatures	»	18.716		
	Total de l'augmentation. .	3	73.556		
Anciennes filatures en 1859 . . .		43	500.000 broches		
Augmentation en 1869		3	73.556 »		
Total.		46	573.556 »		
Diminution.		20	224.556 »		
Résultats : Reste		26	349.556 broches en activité		

Si nous prenons l'industrie des tulles de coton, les statistiques sont encore plus désastreuses, et nous constatons alors une ruine complète, absolue, presqu'irrémédiable, qui motiva plus tard (nous le verrons), un cri d'alarme des industriels de la région du Nord. Citons quelques chiffres pour fixer les idées, avant d'entamer les causes d'un semblable état de choses.

Situation de l'industrie des tulles de coton dans la région du Nord (1).

CENTRES INDUSTRIELS	NOMBRE DE MÉTIERS	
	1860	1867
Lille	284	61
Caudry	343	147
Inchy	107	8
Beauvois et autres communes	50	10
Douai	35	12
Totaux	819	238

La production, par suite des importations anglaises, avait diminué dans une proportion identique. M. Loyer estime que la diminution était égale à 88 0/0 pendant la période de 1860-1867.

En 1869, d'après le même auteur, la diminution atteignait 90 0/0 et les quelques fabricants existant encore étaient tous près d'arrêter totalement. L'industrie des tulles, pour le département du Nord et la ville de Calais, s'était amoindrie de près de 9.500.000 francs, et, comme les droits établis *ad valorem* donnaient lieu à des fraudes considérables, il y avait lieu d'ajouter à ce chiffre, en représentation des importations frauduleuses, une somme de 5.500.000 francs, soit au total une diminution de production d'environ 15 millions de francs.

Dans ce chiffre, Lille était très sérieusement atteint ; le tableau suivant, extrait de la déposition déjà citée de M. Loyer, est particulièrement expressif :

(1) D'après M. Henri Loyer, *ouvrage cité*, p. 175. Nous ne parlons pas de Calais, parce que nous n'avons pu trouver trace de statistiques le concernant, mais M. Loyer estime que la situation y était la même.

Etat comparatif de l'industrie des tulles de Lille en 1860 *et en* 1868.

NOMBRE d'établissements	1860 — EN ACTIVITÉ métiers	1860 — EN ACTIVITÉ ouvriers	1868 — EN ACTIVITÉ métiers	1868 — EN ACTIVITÉ ouvriers	SITUATION	
1	30	150	»	»	Liquidations volontaires ou judiciaires et métiers détruits	
2	30	100	»	»		
3	5	10	»	»		
4	9	18	»	»		
5	5	10	»	»		
6	5	10	»	»		
7	7	15	»	»		
8	10	25	»	»		
9	8	25	»	»		
10	8	25	»	»		
11	5	15	»	»		
12	2	4	»	»		
13	2	4	»	»		
14	2	4	»	»		
15	6	15	»	»		
16	10	25	»	»		
17	7	14	»	»		
18	12	30	»	»		
19	20	40	»	»		
20	6	24	»	»		
21	2	8	»	»		
22	15	45	»	»		
23	27	100	10 (6 h. travail	12 (8 h. travail	métiers arrêtés	17
24	16	38	6 (8 h. »	11 (8 h. »		4
25	12	30	5 (8 h. »	9 (7 h. »		7
26	7	28	5 (8 h. »	10 (8 h. »		17
27	5	10	6 (9 h. »	6 (9 h. »		6
28	4	8	1 (6 h. »	1 (6 h. »		3
29	7	14	3 (7 h. »	3 (7 h. »		4
	284	844	36	52		58
Ouvriers occupés hors fabrique...		156		20		
Total des ouvriers.		1.000		72		

Tel était le bilan de l'industrie cotonnière, à Lille et dans le département du Nord, quelques années après l'application des traités de commerce. Que conclure de cet état de choses ?

Les libres échangistes évidemment ne voyaient dans la

crise cotonnière qu'un affaiblissement d'une très minime fraction de l'industrie nationale, et ils n'hésitaient pas à proclamer que le bien-être du consommateur, la modicité des prix contrebalançaient avantageusement la ruine de quelques-uns. Si donc la filature de coton ne réussit pas en France, disaient-ils, c'est que cette nation n'a pas les aptitudes nécessaires à ce genre de production, et comme sa disparition ne causera aucun préjudice à l'ensemble des consommateurs, puisque ceux-ci trouveront toujours dans les importations de l'Angleterre de quoi satisfaire à très bon compte leurs besoins, peu importe la situation faite à l'industrie cotonnière. L'idéal économique, ce doit être l'accroissement du travail utile : toutes les nations ne peuvent produire également bien tous les articles ; une sage répartition du travail et des efforts productifs est le seul but que doit se proposer l'humanité. En conséquence, les traités de commerce de 1860 peuvent et doivent être maintenus malgré la crise, malgré la ruine de quelques uns, et cela dans l'intérêt général !

Malheureusement, si cette théorie est vraie, en principe, si sa généralisation à tout le genre humain est susceptible d'amener une ère d'existence facile, il n'est pas vrai que son application, limitée à un ou quelques peuples, soit de nature à faire la prospérité d'un pays comme le nôtre. Et puis, l'industrie qui nous occupe n'est-elle pas par elle-même de nature à satisfaire à peu de frais les besoins des consommateurs ? Sa situation, dans l'échelle de la production en général, est à considérer. Supposons qu'elle disparaisse du monde entier ; les objets fabriqués en coton le seront dans un autre textile, le lin par exemple, mais en tous cas avec une matière première d'un prix beaucoup plus élevé.

Son apparition a tendu à faire baisser les prix des filés et des tissus de lin, parce qu'elle fabriquait à meilleur compte. Son rôle modérateur s'évanouissant, quelle sera la limite du prix des objets fabriqués en lin, auxquels les produits de l'industrie cotonnière font une si redoutable concurrence ? Son existence est donc nécessaire, et nous en trouvons une preuve dans l'histoire de l'industrie textile de 1860 à 1870 : la guerre d'Amérique, en raréfiant le coton, en faisant hausser le prix de la matière première, avait diminué la production des objets de coton ; la filature de lin eut une heure de prospérité jusqu'alors inconnue ; la guerre d'Amérique terminée, le coton reprit sa place sur le marché national et si sa situation s'est trouvée diminuée, ce fut par le fait des traités de commerce.

D'ailleurs, est-il bien vrai que le bien-être général soit intéressé à ce qu'un produit national, qui ne peut être fabriqué que moyennant un prix élevé, cède la place à un produit étranger, importé dans des conditions de prix beaucoup plus favorables ? Les ruines, la disparition des usines laissent sans travail un nombre considérable d'ouvriers, engloutissent des millions de salaires ; que deviendront ces victimes de la théorie pure ?.... On nous dira qu'ils trouveront d'autres occupations ; mais auront-ils l'aptitude nécessaire, et l'accroissement du paupérisme ne montre pas qu'il soit si facile d'occuper, d'un jour à l'autre, des milliers de bras devenus tout à coup inutiles !

Nous ne résoudrons pas le problème, et nous nous contenterons de constater que les ouvriers eux-mêmes n'étaient pas favorables à la politique de 1860 ; — l'exemple, à défaut de démonstration, en est facile à trouver : il suffira de citer la pétition suivante, adressée à

Napoléon III, en janvier 1864, par les ouvriers tullistes de Caudry :

« Les malheureux ouvriers tullistes de Caudry ont l'honneur d'exposer respectueusement à Votre Majesté la déplorable situation dans laquelle ils languissent depuis 1860.

« *Leur profonde misère se trouvant intimement liée au traité de commerce conclu avec l'Angleterre, ils en demandent instamment la suppression.*

« Durant ces dernières années, des efforts sérieux ont été tentés pour entrer avantageusement en lutte avec nos concurrents ; ils n'ont servi qu'à révéler notre impuissance ; la trop grande production de nos adversaires les détermine à exporter leur excédent de marchandises, à n'importe quel prix. C'est ainsi qu'ils inondent de leur tulle le marché français et obligent nos patrons non seulement *à abaisser nos salaires, mais encore à réduire le nombre d'heures de travail.*

« Avant 1860, notre condition était prospère. A cette date, nous comptions à Caudry 140 patrons qui devaient pour la plupart une honnête aisance à de rigides économies, car *presque tous étaient d'anciens ouvriers.*

« Nuit et jour, 350 métiers fonctionnaient dans notre heureuse commune, où un travail toujours régulier, et largement rémunéré, réclamait deux mille paires de bras.

« Les temps sont, pour nous, bien changés ! chaque année des ateliers se ferment, et *nos patrons qui avaient jadis endossé la blouse d'ouvriers ont dû la reprendre* : le traité de commerce avec le Royaume-Uni leur a fait perdre le fruit de 25 années de travail ; et, aujourd'hui notre activité n'est alimentée que par une centaine de métiers, qui encore ne fonctionnent que la moitié du temps. Deux

ouvriers sur trois se trouvent sans travail, dans ce moment où les vivres sont hors de prix.

« Nos plaintes sont arrachées par la souffrance et nous vous prions de ne pas considérer notre supplique comme un murmure. Tous, nous savons que vous voulez le bien-être des classes laborieuses, et nous sommes sûrs que vous apporterez à notre sort un prompt et efficace remède (1). »

Cette citation nous permet de ne pas insister sur les conséquences d'une protection insuffisante de l'industrie cotonnière et de la ruine générale de cette branche de la production qu'elle a amenée.

Le *Journal des Débats* avait publié, le 23 janvier 1868, un article consacré à l'agitation protectionniste, qu'il qualifiait de « campagne de renchérissement » ; le Comité des filateurs de coton de Lille y fit une réponse, rédigée par un industriel lillois (dont nous connaissons le nom, mais dont nous respecterons l'anonymat), réponse qui nous fournit l'occasion de critiquer l'argument libre échangiste : « Tout le monde consomme, quelques-uns seulement produisent; donc l'intérêt des consommateurs doit primer celui des producteurs. »

Mettant de côté cette considération que tout consommateur est en même temps producteur, soit par son travail matériel, soit par ses capitaux, soit encore par son travail intellectuel, nous pouvons classer les besoins du consommateur en trois catégories :

1° Le besoin de nourriture ;

2° Le besoin de logement ;

3° Le besoin de vêtement.

(1) *Mémoire sur la situation des tulles de coton en France*, 1869.

Quelle peut être l'influence de la protection de l'industrie sur le prix de la nourriture dans un pays comme la France ? Notre pays est un pays agricole ; aucun produit naturel nécessaire, ou seulement utile à l'alimentation, ne nous vient de l'étranger, ou du moins de l'Angleterre, puisque c'est d'elle que notre industrie cotonnière veut se protéger. Les céréales, qui manquent à notre consommation, nous viennent d'Amérique ou de Russie. Par conséquent, quel que soit le régime économique adopté par la France pour les produits manufacturés, les prix des matières nécessaires à son alimentation ne subiront aucun changement notable. Si des droits protecteurs défendent son agriculture, le résultat sera le même ; si le libre échange est au contraire appliqué, les pays étrangers en venant chercher en France, pays agricole, ce qui leur manque pour leur alimentation (et c'est le cas de l'Angleterre), en raréfiant les produits nationaux (nous entendons les produits agricoles), détermineront une hausse de prix. L'intérêt du consommateur, c'est donc la protection du producteur.

Faisons l'application de ces idées à l'état où se trouvait l'industrie cotonnière en 1869. La ruine des industriels a jeté sur le pavé des milliers d'ouvriers. Cette augmentation des bouches inutiles ne pouvait avoir qu'un effet : diminuer la richesse nationale, partant faire des *consommateurs-producteurs*, des *consommateurs non producteurs*, et amener une hausse des prix, en diminuant en même temps les moyens d'acquisition, qui, dans notre hypothèse, sont tombés à zéro par suite de la suppression des salaires. Il faut donc en conclure que le consommateur lui-même a intérêt à ce que le régime protecteur, en favorisant le travail industriel national, lui permette de

cesser d'être un parasite de la société, prise en général, et de donner une part de son salaire au producteur agricole, qui le nourrit, car l'augmentation de la production amène indiscutablement la baisse des prix.

Nous ne dirons rien du second besoin : celui de logement; trop de causes influent en même temps sur le taux du loyer. Néanmoins, le régime protecteur, en augmentant les recettes douanières, tend à diminuer le chiffre des impositions et à permettre au propriétaire du petit locataire de lui réclamer un moindre loyer ; de plus, la richesse industrielle détermine incontestablement la création de logements d'ouvriers, d'habitations à bon marché, par suite du chiffre croissant de la population ouvrière. Le consommateur, à ce point de vue donc, est intéressé à ce que l'industrie nationale soit prospère.

Arrivons au dernier besoin : le vêtement. Mais ici le consommateur ressent-il véritablement les effets du régime douanier adopté ? Trop souvent, la baisse des prix n'arrive pas jusqu'à lui : les intermédiaires sont les seuls bénéficiaires d'une diminution du prix d'achat à l'industriel, c'est à-dire du prix du gros. Et quant au petit consommateur, n'a-t-il pas intérêt à payer les objets nécessaires à son habillement 10 0/0 plus cher qu'il ne les paierait à l'étranger, et à toucher un salaire toujours plus élevé quand l'industrie est prospère que lorsqu'elle végète ? Nous pourrions même dire qu'en 1869, il avait intérêt à toucher un salaire plutôt qu'à n'en point toucher du tout, comme c'était le cas à cette époque.

Enfin il faut tenir compte de ce fait que plus l'industrie est forte, plus grands sont les progrès qu'elle accomplit dans la production ; la tendance du machinisme est de diminuer toujours les prix de revient et les perfectionne-

ments permettent de produire à meilleur marché. Une échelle des prix montrerait, d'une façon indiscutable, les progrès accomplis dans ce sens, depuis l'invention des premières machines à vapeur.

C'est donc en protégeant l'industrie, en lui donnant les moyens de perfectionner son matériel, d'augmenter la production, et par conséquent de diminuer ses frais généraux, que l'on peut espérer arriver à la baisse des prix et à réaliser le problème de la vie à bon marché.

Nous ne prétendons pas d'ailleurs donner une solution à un problème qui ne sera jamais résolu : la question du libre échange et de la protection est un procès de tendance, et rien d'absolu ne peut être avancé. Un fait seulement se dégage de la lutte engagée par l'industrie cotonnière contre les traités de 1860 : c'est que, si le libre échange est une théorie humanitaire rigoureusement exacte, la pratique a consacré, pour l'industrie qui nous occupe, que sa vitalité dépend d'une protection sagement ordonnée, également éloignée de la liberté et de la prohibition.

C'est ce que disait M. Thiers, dans un discours prononcé au Corps législatif, le 13 mai 1868 (1) :

« Nos modernes théoriciens ont élevé une objection ; ils ont dit : vous faites renchérir au dedans le produit que vous imposez ; et vous constituez un monopole au profit de certains producteurs français.

« On fait renchérir le produit national, j'en conviens ; mais, dites-moi, lorsque vous frappez deux milliards d'impôts sur le pays, ne faites-vous pas renchérir tous les produits nationaux à la fois ?

(1) Thiers, *Discours prononcé au Corps législatif*, Tours, 1868.

« Est-il possible d'établir un impôt quelconque sans faire renchérir l'objet sur lequel porte cet impôt ? Eh bien, de grâce, est-ce donc chose singulière, chose étrange que de ménager de préférence le produit national ? S'il faut faire renchérir quelque chose, ne vaut-il pas mieux faire renchérir le produit étranger ?

«... On fait renchérir le produit national, dit-on, et on crée ainsi un monopole au profit de quelques industriels privilégiés. Voici un fait qui répond à cette allégation :

« Je prendrai pour exemple la filature de coton. Je choisis un type ordinaire, je choisis ce qu'on appelle le coton Louisiane qu'on vend au Havre et qui sert à faire la chaîne 27-28. Eh bien ! ce coton, savez-vous combien il y a quarante ans on le payait en Europe ? C'était pendant la guerre, j'en conviens, mais tout à l'heure je donnerai le prix de la paix ; on le payait 25 francs le kilogramme filé. Il y avait dans ce prix 14 francs pour la matière première et 11 francs pour le prix de la filature.

« La paix est venue, les choses ont repris leur équilibre naturel ; ce produit de 25 francs est tombé à 14 francs : 8 francs pour la matière première, 6 francs pour la filature. Le temps a marché encore ; les Français ont voulu filer et tisser le coton ; les Allemands, les Suisses, tous les peuples l'ont voulu à leur tour, et voici ce qui est arrivé. Le prix de ce kilogramme de coton filé est tombé à 10 francs : 4 francs pour la matière première, 6 francs pour la filature. Il est tombé plus tard à 4 francs : 2 francs pour la matière première, 2 francs pour la filature.

« Savez-vous où il était en 1860, à la veille du traité ? Il était à 3 francs : 2 francs pour la matière première, 1 franc pour la filature. Vous le voyez, en quarante années le prix de la filature est tombé de 11 francs à 8 francs, à 6 francs, à 4 francs, à 1 franc.

« Supposez que les nations n'eussent pas toutes voulu filer le coton, je vous demande à quel prix les Anglais vous le feraient payer aujourd'hui ? Ils exigeraient je ne dis pas dix fois, mais quatre, cinq ou six fois plus que vous n'êtes obligés de donner actuellement. Savez-vous donc ce que vous faites quand vous créez un produit chez vous, même au prix d'un renchérissement passager ? Vous créez d'abord la concurrence nationale. Nos nationaux s'efforçant de rivaliser entre eux, font baisser dans l'intérieur du pays le produit que vous cherchez à vous procurer. De plus, en créant la concurrence intérieure, vous créez en même temps la concurrence avec l'étranger. En lui opposant le produit national, vous l'obligez à modérer ses prétentions, à réduire ses prix, et il s'établit, par ce moyen, une concurrence entre les divers peuples, comme dans chaque pays il s'en est établi une entre les individus de la même nation. Vous créez ainsi la concurrence universelle, vous amenez le bon marché pour le monde civilisé tout entier. Voilà des vérités évidentes qu'on ne détruira pas quoi qu'on fasse. »

L'industriel lillois, dont nous avons parlé tout à l'heure, nous donne, avec beaucoup d'esprit, la démonstration du peu d'influence du degrèvement sur le prix des produits qui arrivent entre les mains du consommateur.

« Je me souviens, dit-il (1), qu'en 1861, dans la mémorable enquête, où l'on nous fit comparaître devant le Conseil supérieur du commerce, qui nous demandait, comme le ferait un président de Cour d'assises, si nous n'avions rien à ajouter à notre défense (le jugement étant porté, il ne restait qu'à déterminer la peine et à l'appliquer), je

(1) *Le Libre échange et la vie à bon marché*, Lille, Danel, 1868, brochure anonyme.

me souviens, dis-je, avoir eu l'honneur de faire bondir sur sa chaise curule l'honorable M. Michel Chevalier, qui venait de traiter nos filatures en industrie de serre chaude. J'avais eu l'audace d'énoncer cette hérésie économique qu'un droit (fût-il de 50 0/0) sur le prix du fil n'apparaissait plus guère dans le produit extrême qui est un dérivé du fil, lorsque ce produit parvenait à la consommation ; je commis même cette irrévérence de demander au sénateur libre échangiste à combien il estimait le prix de la laine, qui avait servi à confectionner son habit noir, qu'il avait dû payer au moins 120 francs ; je croyais naïvement qu'une réduction de 50 0/0 sur le coût de cette laine devait amener un résultat microscopique, jugeant que l'habit de M. Chevalier ne pesait pas un kilogramme. « Ah ! vous dites que 50 0/0 de différence sur un produit ne signifient rien, s'écria M. Michel Chevalier. » — « Distinguons, répondis-je » : j'aurais voulu distinguer et prouver. La séance fut levée. Après huit années d'attente, je suis heureux de saisir l'occasion de placer ma démonstration.

« ... J'arrive au fer. Admettant par une supposition bien large, qui arrondit la somme, qu'il soit entré dans l'établissement complet de ma filature un million de kilos de fer à 20 francs les 100 kilos, soit pour 200.000 francs ; un dégrèvement de 10 0/0 eut réduit de 20.000 francs ma dépense primitive, et conséquemment ma dépense annuelle, en intérêts et dépréciation de 2.000 francs, à répartir sur ma production de 330.000 kilos, soit à peu près un demi-centime par kilogramme.

« ... Je tiens d'un fabricant ce renseignement, qu'un paquet de fil simple, coûtant 70 francs, pourrait être vendu 90 francs après sa conversion en fil à coudre ; mis en

petites pelotes dans de jolies boîtes parées et illustrées, il est vendu aux négociants 120 francs ; à quel prix arrivera-t-il à la consommation ? Triplé peut-être de sa valeur primitive, et on se demande où le consommateur pourrait trouver la moindre trace d'un dégrèvement quelconque sur le paquet de fil, dans la pelote qu'il achète 10 centimes, et qui mesurant de 50 à 55 mètres n'est qu'une portion infinitésimale du paquet. »

Ceci posé, rentrons dans la pratique : en dépit de toutes les théories et de toutes les discussions scientifiques qu'ont soulevées les traités de commerce de 1860, la ruine de l'industrie cotonnière était constante en 1868 et en 1869. Nous avons déjà montré les plaintes des ouvriers privés de leurs salaires, voyons celles des industriels, les patrons.

C'est d'abord la Chambre de commerce de Lille qui, en 1868, écrit :

« Les filatures de coton sont encombrées de produits, fabriqués avec une matière première achetée à des prix très élevés, et qui trouvent en France une réalisation difficile, même à des prix ruineux, tandis que de son côté la filature de coton étrangère, dont l'activité a été paralysée quelques années par le manque de matières premières, mais qui a repris quelque activité en 1865, voyant ses produits repoussés en Amérique, en a déversé le plus possible en France, en consentant même à des réductions sur les prix de ses propres marchés.

« En effet, l'importation des fils de coton étrangers qui en 1863, s'était réduite à une valeur de 7.403.000 francs, a atteint, dans les neuf premiers mois de 1867, la valeur considérable de 38.108.000 francs.

« Le manufacturier anglais, en général, est plus prompt

à se décider à un sacrifice que le manufacturier français, lorsque les circonstances le commandent, ou même en font pressentir le besoin. Aussi, dès les premiers mois de 1867, les grandes manufactures d'Angleterre ont diminué la durée du travail et se sont préoccupées de vider leurs magasins, tandis qu'en France on n'est arrivé à ces solutions qu'à la dernière extrémité.

« Et ici se place cette remarque que d'habitude, dans tous les pays, lorsqu'une baisse de prix arrive dans l'industrie, la lutte s'établit aussitôt entre les grands et les petits établissements, entre ceux qui dans les temps antérieurs ont réalisé des bénéfices et amorti leur matériel, et ceux qui, étant au début de leur travail, n'ont pas une aussi bonne situation financière, ce qui contribue à précipiter la ruine d'un certain nombre d'entre eux.

« On voit donc que, dans la situation actuelle, nos filateurs de coton se trouvent en général dans une position des plus périlleuses (1). »

Ce sont encore les filateurs de Lille qui, le 23 septembre 1869, écrivent au Ministre de l'intérieur :

« Filateurs de coton, nous venons, au nom de la filature de coton, répondre au ministre, qui a dit que le gouvernement trouvait bonne sa politique commerciale, féconde en grands résultats, et qu'il la défendrait : nous la trouvons mauvaise, cette politique commerciale, qui a eu pour nous des résultats désastreux, et nous la combattrons de toutes nos forces en serrant nos rangs chaque fois qu'elle aura fait parmi nous une nouvelle victime...

« ... Que n'avons-nous pas fait pour sauver notre industrie en danger? Que de sacrifices, résolument ac-

(1) *Le rôle de l'industrie française et les interpellations qu'il a provoquées*, par du Mesnil-Marigny, Paris, 1868.

ceptés, quand nous démolissions nos filatures, quand nous brisions nos machines, qu'au nom du progrès vous aviez condamnées ! Que de millions exposés dans des constructions et un outillage nouveaux ! Quelle résignation à supporter les pertes de chaque année, comptant sur vos promesses en un avenir meilleur !

«... Cet espoir en l'avenir, le gouvernement nous l'enlève aujourd'hui, en proclamant par la bouche d'un de ses ministres, qu'il trouve bon ce qu'il a fait et qu'il y persévère.

«... Est-ce donc, Monsieur le Ministre, un arrêt de mort prononcé contre notre industrie déjà si mutilée, et ne nous reste-t-il qu'à courber la tête et à répéter ce qu'il y a quelques mois (nous étions encore trente alors) nous écrivions à l'Empereur, à qui nous n'avons pu réussir à le dire : *quand la filature de coton aura cessé d'être une industrie française ce n'est pas à nous qu'on pourra en demander compte, car nous aurons tout fait, tout supporté, tout tenté pour la soutenir...* (1). »

Un peu plus de quinze jours après, M. Ozenne, conseiller d'État, secrétaire général du ministère du commerce, était délégué par le Gouvernement pour étudier, sur place, la situation industrielle et commerciale du département du Nord. L'industrie cotonnière sollicita une audience et le 12 octobre 1869, ses représentants furent reçus par lui. Un rapport, fait par M. Alfred Delesalle, exposait la situation de la filature lilloise. Nous ne pouvons mieux faire, pour en préciser l'état à cette époque et démontrer la justesse de ses réclamations, que de reproduire une partie de ce rapport (2):

(1) *Funestes effets de la politique commerciale du deuxième Empire*, Lille, Danel, 1869, brochure anonyme.

(2) *Ibidem.*

	broches	
« La filature de coton comptait en 1860	510.000	620.000
On a monté depuis : dans les anciens établissements	20.000	
dans des établissements nouveaux . .	90.000	620.000
15 filatures ont été détruites avec. . .	140.000	
10 » sont en chômage.	130 000	
24 » sont en activité.	350.000	

« Les filatures détruites n'ont pas donné, à la réalisation, un capital égal à l'intérêt qu'elles produisaient annuellement lors de leur activité. Les filatures en chômage sont presque toutes à vendre depuis plusieurs années, et, vraisemblablement, ne trouveront d'acquéreurs à aucun prix ; leur réalisation devra être d'autant plus ruineuse qu'elle aura été plus lente à s'accomplir. Les filatures en activité produisent des filés qui se vendent très mal ou ne se vendent pas du tout.

« On file à Lille depuis les numéros les plus fins de 2 à 300 métriques jusqu'au n° 40 millimètres. Les numéros fins s'écoulent très difficilement et sans profit, parce que partout, à Calais, à St-Quentin, à Tarare, à Saint-Etienne, ils rencontrent la concurrence des filés anglais d'une part, et d'autre part la réduction sensible de la consommation par suite de l'introduction des tissus étrangers en tulles, mousselines, gazes, etc...

« Les numéros intermédiaires qui, il y a quelques années, occupaient la plus large place dans la fabrication, ne se font plus qu'en très minime quantité. La presque totalité de ces produits était destinée à la fabrication des articles mélangés de Roubaix, fabrication dans laquelle la concurrence anglaise a supprimé tout ce qui se fai-

sait en mélange de coton 80 à 100 métrique avec des laines brillantes.

« Les gros numéros, c'est-à-dire les 40 et 50, ne se font à Lille que depuis que la filature a cessé d'avoir la vente des numéros intermédiaires. Un grand nombre de filateurs ont été forcés de se rejeter sur des genres, qui avaient du moins l'avantage d'être encore dans l'emploi, mais ce déplacement, rompant l'équilibre entre la production et la consommation, a amené par l'encombrement, l'avilissement des prix à ce point que non seulement les cotons anglais ne peuvent entrer en France dans ces numéros (au moins pour les basses qualités), mais que plusieurs de nos producteurs ont été chercher, sur le marché anglais, l'écoulement d'une partie de leur production qu'ils ont fait entrer à l'aide d'un déguisement, en les habillant à l'anglaise, et qu'ils y ont rencontré des prix supérieurs à ceux qu'ils trouvaient en France, à la porte même de leurs filatures...

«... Nos importations en cotons filés et tissus de coton purs ou mélangés, nulles en 1861, s'élèvent, en 1869, à 56 millions et demi ; il en résulte pour notre production nationale une perte de 56 millions et demi, qui n'est ni compensée, ni atténuée par le développement de nos exportations, développement dont les progrès se sont ralentis depuis 1861, à ce point que nous n'avons conservé qu'une avance d'environ 18 0/0, ayant baissé, depuis 5 ans, de plus de 30 0/0 Or si, en calculant par à peu près, on admet que le coton filé entre pour deux tiers dans la valeur d'un tissu de coton, on trouve que la filature de coton a perdu la vente d'une valeur de 38 millions de francs, soit la production de plus de 750.000 broches. Encore les états de douanes ne procèdent-ils, comme le

Sphinx, que par énigmes, et ce qui est la vérité doit toujours être recherché. La vérité sur ce point, la voici :

« Les chiffres portés à l'importation ne sont pas des chiffres vrais :

1° A cause des atténuations de valeur, que l'on reconnaît être en moyenne de 25 0/0 ;

2° Parce que les produits importés font concurrence aux produits nationaux dans la proportion, non pas de leur valeur à leur arrivée à la douane, mais de leur valeur à leur arrivée à la consommation, c'est-à-dire avec une plus-value d'environ 12 0/0, pour frais de taxe, de transport et de commission. Donc les 38 millions font, en réalité, 52 millions, soit la production de plus d'un million de broches...

«... Pour être naturalisés français, les produits étrangers doivent payer à l'administration des douanes des droits d'entrée, droits *ad valorem* pour quelques articles, droits spécifiques pour le plus grand nombre...

«... Les droits *ad valorem* donnent lieu à de fausses déclarations; le Gouvernement le reconnaît, et les cartons du ministère du commerce sont pleins de procès-verbaux, constatant des atténuations de valeur s'élevant quelquefois jusqu'à 50 0/0 ; donc les droits *ad valorem* ne sont perçus qu'en partie.

« On nous demande d'indiquer nous-mêmes un remède au mal, reconnu le plus sûr et le plus simple ; c'est la conversion en *droits spécifiques*, conversion qui, étant stipulée dans le traité, peut être faite avant sa révision...

« ... Notre industrie se débat dans les convulsions de l'agonie ; de temps à autre étouffée par l'accumulation de ses produits, elle se soulage par une liquidation. Une grosse vente se fait qui vient abaisser les cours, et rendre

impossible pendant quelques jours toute transaction régulière ; une nouvelle accumulation se produit qui nécessite une nouvelle liquidation et les cours s'abaissent toujours. C'est ainsi que, depuis quelques semaines, il s'est traité cinq affaires formant ensemble un bloc de 250.000 kilogrammes, pour une somme d'environ 1.500.000 francs, représentant une perte nette de 15 à 20 0/0, et, pour ne citer que la dernière, quelqu'un oserait-il prétendre que les 100.000 kilos vendus il y a deux ou trois jours, pour une somme d'environ 500.000 francs n'aient pas occasionné au producteur une perte de 75.000 francs ? Plusieurs de nos établissements pouvant produire quatre fois cette quantité de kilogrammes, auraient donc à subir une perte annuelle de 300.000 francs.

«... Que demandons-nous ? Nous demandons la conversion la plus prompte possible, en droits spécifiques, des droits *ad valorem*, auxquels sont assujettis les tissus mélangés. Nous demandons l'abrogation immédiate du décret autorisant les importations temporaires, afin que la filature de l'Alsace, rentrant en possession de la consommation qu'elle alimentait, ne soit plus obligée de chercher l'écoulement de ses produits sur les marchés de notre région.

« Nous demandons la dénonciation des traités de commerce au fur et à mesure qu'ils arrivent à leur échéance. pour rendre possible la révision des tarifs... La dénonciation n'est pas le retour à la prohibition, c'est la faculté de faire ce qu'on jugera utile de faire. *La tacite reconduction, c'est la tyrannie* ; *la dénonciation, c'est la liberté.* Nous protestons contre la tyrannie, nous revendiquons la liberté, une liberté qu'on ne saurait nous refuser plus longtemps : *la liberté de vivre et de nourrir nos ouvriers par leur travail uni au nôtre.* »

Le délégué du gouvernement, M. le conseiller d'État Ozenne, écouta, paraît-il, ce rapport dans le plus profond silence ; il daigna même déclarer que si de grands intérêts étaient en souffrance, il s'efforcerait d'y porter remède, mais qu'en tous cas, les traités de commerce étaient tout à fait innocents. Peut-être y avait-il lieu de remanier les tarifs douaniers, mais le Corps législatif avait autre chose à faire, et *les intérêts politiques* étaient autrement urgents que les *intérêts économiques* !

Et ce fut tout ; la mission du délégué était terminée, l'enquête fut close.

Que fallait-il faire, qui fut de nature à mettre en mouvement les pouvoirs publics ? Telle fut la question que se posèrent les industriels. Ils se résolurent à intéresser le pays tout entier à leur cause. L'agitation, de sourde qu'elle avait été, devint plus bruyante : les plaintes jusqu'alors timides, s'exprimèrent au grand jour. On fit juge le public, ce consommateur, au nom de qui le gouvernement semblait toujours parler ; des meetings s'organisèrent, meetings d'ouvriers, meetings de patrons, meetings mixtes de patrons et d'ouvriers. Une campagne s'organisa dans tous les centres industriels.

A Lille, le 8 novembre 1869, un grand meeting industriel eut lieu, dans la salle du Conservatoire. Deux mille personnes y assistèrent parmi lesquelles on comptait des industriels et des ouvriers. M. Saint-Léger, membre de la Chambre de commerce, qui partagea l'initiative de son organisation avec M. Edouard Agache, filateur de lin, et M. Gustave Dubar, secrétaire du Comité Linier, fut élu président par acclamation, et l'on entendit les représentants de toutes les industries du département du Nord, et celui des ouvriers.

L'industrie cotonnière était représentée par M. Alfre . Delesalle ; malgré les nombreuses citations que nous avons déjà faites, nous ne croyons pas pouvoir passer sous silence le discours qu'il prononça, et négliger d'en citer les principaux passages : le compte rendu que nous en pourrions faire ne saurait rendre aussi bien les préoccupations, qui agitaient les filateurs de coton.

« Dans aucune des régions industrielles de la France, la filature de coton n'a une fabrication aussi étendue, n'embrasse des genres aussi variés, que dans le département du Nord. On y file depuis les numéros les plus fins, destinés à la fabrication des tulles, des gazes, des mousselines, jusqu'aux numéros les plus gros destinés aux emplois les plus divers. Le coton filé y est vendu en fil simple, en bobines ou dévidé en écheveaux, il y est retordu en deux fils, pour la fabrication des tulles et des tissus mélangés, ou cablé en 6, 9 et 12 bouts pour fil à coudre. Nos produits se présentant à la consommation sous tant de formes, n'étions-nous pas autorisés à espérer que les mille canaux de nos débouchés nous assureraient un sort relativement meilleur qu'à nos confrères de la Normandie, par exemple, où la filature ne dépasse pas le n° 40 millimètres et où il ne se fait guère de fils retors. Cependant il en a été tout autrement, et la région du Nord a souffert, plus que toute autre, de l'invasion des produits étrangers, non pas que les cotons filés, anglais ou suisses, soient venus, en masse, alimenter les fabrications qui employaient les nôtres, mais parce qu'un grand nombre de ces fabrications ont disparu, écrasées par l'importation des produits similaires étrangers. Dans le Cambrésis, ne pouvant plus faire ni tulle de coton, ni tulle de soie, l'outillage industriel s'est mis en grève ; à Calais,

ne pouvant faire du tulle de coton en concurrence avec l'Angleterre, on a fait du tulle de soie ; de même à Roubaix, les articles mélangés n'étant pas suffisamment protégés, il a fallu en réduire la fabrication.

« Aussi, la filature de coton, qui, avec ses machines, ne peut filer que du coton, s'est trouvée encombrée de ses produits, dont les prix, tombés depuis longtemps bien au-dessous des prix de revient, vont s'abaissant encore chaque jour davantage ; aussi voyez à Roubaix, à Tourcoing, comme à Lille, combien d'ateliers ont en chômage une partie de leur outillage, combien ont réduit la durée du travail à huit heures par jour, combien sont fermés et sur la porte desquels on pourrait inscrire ces mots funèbres : *Fermés pour cause de décès* !

« Je ne me suis pas senti le courage de dresser un tableau nécrologique pour tout le département du Nord ; qu'il me suffise de mettre sous vos yeux celui que la filature de Lille présentait, il y a quelques jours, aux méditations de M. Ozenne.

« ... A côté de la filature, vit, (je devrais dire *vivait*, car elle est mourante), une industrie modeste, mais bien intéressante, la retorderie de coton. Cette industrie, qui met en activité un matériel relativement peu couteux et ne travaille qu'à façon, n'exige pas une grande somme de capitaux; aussi, accessible à tous, était-elle le premier échelon par lequel nos ouvriers ou contremaîtres arrivaient à être patrons, (n'avais-je pas raison de dire qu'elle était bien digne d'intérêt) ? Eh bien ! Voulez-vous savoir où elle en est réduite, cette industrie des retordeurs ? Sur 90.000 broches, que l'on compte à Lille, il y en a plus de la moitié arrêtées, et le prix de façon, actuellement payé aux retordeurs, qui travaillent encore, les mène à grands pas à la ruine.

On le voit, le Nord n'a pas été moins maltraité que la Normandie, où il y a, en 1869, 16 0/0 moins de broches à filer qu'en 1860, et jugez si nous sommes plus heureux qu'en Alsace, où les propriétés industrielles sont tellement dépréciées que 520 métiers ayant coûté 685.000 fr. viennent d'être vendus 297.000, soit avec une perte sèche de 338.000 francs.

Il y a quelques mois, une filature toute neuve, ayant coûté 600.000 francs, a été vendue, à Dunkerque, 270.000 francs. A Lille, un industriel de mes amis, qui porte un des noms les plus honorablement connus, me disait, il y a quelques jours, qu'il venait de terminer la liquidation de sa filature, arrêtée depuis un an ; il a tout vendu : machine à vapeur, transmissions de mouvements, filature complète de 17.000 broches, devinez pour quel prix ?.... Vous ne devinerez pas, vous ne le croiriez pas si je ne prenais soin de vous l'affirmer de la façon la plus positive, 20.000 francs, pour une filature complète de 17.000 broches ! Il est vrai qu'il lui reste les bâtiments inemployés, mais... dont il n'aura pas moins à payer les contributions.

Lorsque M. Ozenne était ici, nous voulions le conduire à travers nos ruines, pour que, rentrant à Paris, il pût dire : non seulement j'ai entendu, mais aussi j'ai vu. Malheureusement, l'enquête en poste, ou plutôt à la vapeur, qui nous avait amené M. Ozenne, l'emmenait le lendemain, lui laissant à peine le temps de nous entendre.

« ...On a dit : Il n'y a pas d'ouvriers sans ouvrage. Comment le sait-on ? Faudrait-il, pour qu'on pût les compter, qu'ils se tinssent dans les rues ou sur les places publiques ? Qu'on aille les visiter dans leurs logements, et on y apprendra la vérité ; qu'on prenne les livrets qui

constatent leurs états de service, et on y verra la peine qu'ils ont, quand ils perdent leur place, à en trouver une autre; on y pourra compter les semaines, les quinzaines, les mois, pendant lesquels il leur a fallu vivre sans pouvoir gagner leur pain. Qu'on aille consulter les registres des établissements charitables et l'on verra dans quelle effroyable proportion se sont multipliées depuis dix ans les demandes de secours. Qu'on calcule ainsi le nombre des expropriations.

« L'industrie du coton, c'est-à-dire la filature et le retordage, payait aux ouvriers de Lille, en 1860, 3 millions de salaires réduits aujourd'hui à 1.600.000 francs, tant par suite de la diminution du nombre des établissements en activité que par la transformation de l'outillage ; le déficit de 1.400.000 francs a dû être comblé, et, il faut le reconnaître, on est venu en aide aux ouvriers, qu'on chassait de l'usine, en créant de grands travaux publics; on leur a donné des remparts et des villes à démolir et à reconstruire. Ils ont fait le sacrifice de l'expérience acquise par l'apprentissage, et, pour vivre, sont devenus terrassiers, manœuvres, maçons, peu importe, pourvu qu'à la fin de la journée ils y trouvassent un salaire.

«... Voilà, Messieurs, quelles ont été, pour la filature, dans le département du Nord, les conséquences du traité de commerce. Et faut-il s'en étonner, sachant que les importations anglaises s'élèvent au sixième de notre production, et font fonctionner en Angleterre un million de broches condamnant ainsi au chômage un million de broches françaises?

«... En France, c'est le produit étranger, c'est-à-dire le salaire étranger, qui est protégé, et non pas le produit national, le travail et le salaire des ouvriers français! Vous en faut-il la preuve? Je vais vous la fournir.

« La production de la France s'élevant à 20 milliards et les impôts prélevés à deux milliards et demi, n'est-il pas vrai que toute la production française est imposée à 12 1/2 0/0, tandis que les marchandises étrangères importées en France ne sont imposées que de 4 1/2 0/0, l'Etat ne percevant que 122.973.000 francs sur 2.793.500.000 francs de marchandises étrangères importées.

« Messieurs, je vous ai occupé trop de temps, je n'entrerai plus dans aucun développement nouveau, vous en avez entendu assez pour répondre à la question qui se pose devant vous : le traité de commerce est-il coupable ? S'il est coupable, qu'il soit condamné et exécuté, c'est-à-dire dénoncé ; fixez à la date du 4 février 1870 le délai de rigueur pour l'exécution du jugement, et chargez vos députés d'y veiller ; ils s'assureront ainsi qu'ils n'ont pas été leurrés, eux aussi, par le récent sénatus-consulte, qui leur restitue la prérogative de faire des tarifs de douane, prérogative qui ne serait qu'illusion si, par le subterfuge de la tacite reconduction, on empêchait qu'il y eut des tarifs à établir...

« ... Voulez-vous le dénoncer ? Faites-le, et l'industrie reprendra patience et courage. Si vous ne le voulez pas, dites-le, car il faut qu'elle sache que c'est en vain qu'elle continuerait une lutte, où s'épuisent ses ressources, et elle la cessera.

« Si vous ne le pouvez pas, si, derrière les traités de commerce, se cache un traité secret, la France ne doit pas ignorer qu'en même temps que ses intérêts matériels, on a *vendu* à l'Angleterre sa liberté (1). »

On entendit ensuite M. P. Warin, président de la dé-

(1) *Meeting industriel de Lille*, 8 novembre 1869, bibliothèque de la Chambre de commerce.

légation ouvrière, qui, au nom des travailleurs de Lille et de Roubaix, réclama,lui aussi, la dénonciation du traité de commerce, et l'assemblée se sépara après avoir voté, par acclamation, la dénonciation des traités et décidé que la commission d'organisation du meeting resterait en permanence.

Cependant les filateurs de coton de Lille avaient, dès 1867, demandé la revision des traités ; on leur avait répondu qu'il était *trop tôt*, car le traité, conclu pour une période de dix années, ne pouvait être dénoncé qu'un an avant l'expiration de la dixième année, c'est-à-dire le 4 février 1869 (il avait été ratifié le 4 février 1860) ; en janvier 1869, les mêmes filateurs demandèrent une audience à l'Empereur : on leur répondit qu'il était *trop tard*. Mais le traité, au cas de non-dénonciation le 4 février 1869, continuait pendant une année par tacite reconduction à partir de l'expiration, soit du 4 février 1870. Désespérant d'arriver au moment convenable, et craignant d'arriver toujours *ou trop tôt ou trop tard*, ils déposèrent au ministère du commerce le vœu suivant pour y rester en permanence :

« Les filateurs de coton de Lille supplient le gouvernement de l'Empereur de faire reviser le traité de commerce avec l'Angleterre le plus tôt possible, afin d'arriver à l'établissement de droits suffisamment protecteurs pour sauvegarder en France, les industries de la filature et du tissage dont l'existence déjà compromise est sérieusement menacée par l'excès des importations. »

Un décret du 18 novembre 1869 ordonna une enquête, mais cette enquête devait être faite devant le Conseil supérieur du commerce. Il était à craindre que les résultats ne restassent aussi vains et illusoires qu'en 1860 ; car, le

conseil se composait, à quelques exceptions près, des mêmes hommes, tous aussi libre-échangistes, et à la dévotion du gouvernement.

L'agitation se traduisit alors par le refus par les Chambres de commerce du département du Nord de nommer leurs délégués ; à Lille, le président de la Chambre, M. Kuhlmann, donna sa démission. Un manifeste, signé par les industriels de toutes les régions, parmi lesquels beaucoup de filateurs de coton de Lille, Roubaix, Tourcoing, Armentières, et daté du 4 décembre 1869, fut adressé au gouvernement.

« Au moment où les Chambres de commerce et les chambres consultatives des cités industrielles les plus importantes de l'Ouest, de l'Est, et du Nord refusent d'envoyer des délégués au Conseil supérieur du commerce ; au moment où, d'une voix unanime, elles se prononcent pour la révocation des traités, nous considérons comme un devoir de déclarer clairement, loyalement, ce que nous demandons, afin que le pays entier puisse reconnaître la justice de nos réclamations.

« Nous refusons de comparaître devant le Conseil supérieur du commerce, parce que ce conseil, composé presque exclusivement des mêmes hommes qu'en 1860, n'offre à l'industrie française aucune garantie, et que nous ne voulons, à aucun titre, nous faire les complices d'un retour aux errements funestes qui ont porté aux intérêts français une si douloureuse atteinte. Le sénatus-consulte du 11 septembre 1869 a rendu au Corps législatif le droit de fixer à l'avenir les tarifs de douane, mais ce droit restera lettre morte tant que les traités de commerce subsisteront...

«... Nous avons le droit et le devoir d'exiger que nos juges soient libres et souverains, et qu'on n'annihile pas à l'avance l'autorité de la chose jugée...

«... Nous demandons la dénonciation des traités de commerce, œuvre arbitraire à laquelle le pays n'a pas participé, et, pour commencer, la dénonciation avant le 4 février 1870 du traité conclu avec l'Angleterre.

« Nous demandons à ne plus être sacrifiés, nous et nos ouvriers, aux producteurs et aux ouvriers étrangers, qui ne participent pas aux charges sous lesquelles nous succombons. Nous ne sommes pas des prohibitionnistes, nous ne spéculons pas sur la protection : quelles que soient nos souffrances, nous ne demanderons pas une augmentation de droit d'un centime sur les marchandises étrangères tant que les députés du pays, nos juges naturels, n'en auront pas reconnu la nécessité.

« Nous appelons une enquête loyale, dans laquelle tous les intérêts français soient entendus, mais ceux-là seuls; nous demandons l'enquête parlementaire, et forts de la justice de notre cause, nous attendons avec confiance l'arrêt qui sera prononcé (1). »

Devant ces manifestations hostiles, le gouvernement prit peur ; le Corps législatif fut saisi de la question ; le ministre, M. Emile Ollivier, finit par accepter l'enquête parlementaire, tout en refusant de laisser dénoncer le traité. Le 7 février 1870, la commission d'enquête fut nommée avec une majorité écrasante de libre-échangistes. Des questionnaires furent envoyés aux Chambres de commerce ; en mai 1870, furent entendus les représentants de l'industrie cotonnière.

Les dépositions de ces délégués nous permettront de définir l'état de la filature de coton dans le département du Nord.

(1) Bibliothèque de la Chambre de commerce de Lille, 1869.

SECTION III. — L'enquête de 1870.

L'enquête parlementaire de 1870 (1) révèle une diminution énorme d'anciennes filatures ; la construction de nouveaux établissements compense ces disparitions, mais le *nombre de broches actives ne dépasse guère celui qui existait* en 1859. Nous avons déjà vu et comparé les chiffres de 1859 et de 1869. Nous résumons en un tableau la situation de la filature de coton dans le département du Nord en 1870, en y ajoutant les sommes dépensées pour les améliorations du matériel. A cette même époque, la France comptait 6 millions de broches à filer.

Situation de la filature de coton du département du Nord en 1870.

ÉTABLISSEMENTS	NOMBRE DE BROCHES				VALEUR des broches créées de 1860 à 1870 en francs
	existant en 1870	en activité	disparues depuis 1860	créées depuis 1860	
Broches à filer.....	946.222	747.226	267.216	419.522	18.878.490
Broches à retordre..	458.000	310.000	55.000	184.000	5.520.000
Améliorations diverses.....	»	»	»	»	» 5.000.000
Totaux.....	1.404.222	1.057.226	322.216	603.522	29.398.490

L'industrie cotonnière comprenait encore 85 établis-

(1) Tous les documents statistiques, que nous produisons dans cette partie de notre ouvrage, ont été puisés dans l'enquête parlementaire de 1870. *Documents parlementaires*, 1870 (14 fascicules).

sements de tissage avec 423 métiers, dont 207 en activité. Il en était disparu, depuis 1860, 374; l'impression, la teinture, le blanchîment et l'apprêt occupaient 4 établissements, en diminution de moitié avec 1860.

Il y avait donc, en 1870, en chômage, dans le département du Nord :

198.996 broches à filer ;
148.000 broches à retordre.

Soit 346.996 broches en chômage sur un total de 1.404.222.

Le tissage avait 216 métiers inoccupés sur 423.

Nous n'avons pu réunir les éléments nécessaires pour établir le compte des salaires payés en moins, pendant la période de 1860 à 1870, mais voici les chiffres des salaires payés en 1870 aux ouvriers du coton dans le département du Nord :

Ouvriers occupés dans l'industrie cotonnière du Nord, en 1870.

INDUSTRIES	NOMBRE D'OUVRIERS			TOTAL
	hommes	femmes	enfants	
Filature de coton.	2.500	2.000	1.500	6.000
Retorderie.	1.500	1.100	900	3.500
Tissage.	138	207	69	414
Autres industries (1). . . .	24	35	11	70
Totaux.	4.162	3.342	2.480	9.984

(1) Par « autres industries » nous entendons les impressions, les teintures, le blanchîment et les apprêts.

Salaires payés par l'Industrie cotonnière du Nord, en 1870.

INDUSTRIES	SALAIRES PAYÉS, en francs			TOTAL
	hommes	femmes	enfants	
Filature de coton.	3.375.000	1.350.000	900.000	5.625.000
Retorderie.	1.800.000	660.000	472.000	2.932.000
Tissage.	144.000	100.000	20.000	264.000
Autres industries (1). . . .	22.000	21.000	3.000	46.000
Totaux.	5.341.000	2.131.000	1.395.000	8.867.000

De ces tableaux nous pouvons tirer les conclusions suivantes :

Les ouvriers-hommes représentaient les 5/12 des salariés de la filature de coton.

Les ouvrières-femmes représentaient le 1/3 des salariés de la filature de coton.

Les ouvriers enfants représentaient le 1/4 des salariés de la filature de coton.

Quant au tissage et aux industries accessoires du coton :

1/3 des ouvriers étaient des hommes ;
1/2 — — des femmes ;
1/6 — — des enfants.

Enfin, les salaires étaient relativement élevés, quand on les compare à ceux antérieurement payés et aux salaires des ouvriers des filatures de lin ; on en trouvera ci-dessous le taux par sexe, par âge et par catégories.

(1) *Ibid.*

Taux des salaires des ouvriers du coton dans le Nord en 1870

CATÉGORIES	TAUX DU SALAIRE JOURNALIER (en francs)		
	hommes	femmes	enfants
	FILATURE DE COTON		
A la journée	3 à 6 fr.	1.75 à 2.75	1.25 à 2 fr.
A la tâche	4 à 6 fr.	2 à 3 fr.	2 à 3 fr.
Fileurs	4.40 à 5.80		
Rattacheurs de 16 à 17 ans			2.50 à 3 fr.
Soigneuses de bancs à broches		3 à 3.50	
Rattacheurs à retors	3 à 3.50		
Soigneuses d'étirage		2.25 à 2.40	
Cardeurs	3 à 4 fr.		
	TISSAGE DE COTON		
12 à 15 ans			0.75 à 1.25
15 à 18 ans			1.25 à 1.75
Femmes		1.25 à 2.25	
Ourdisseurs	2.75 à 3.50		
Tisseurs	4 à 6 fr.		
Mécaniciens	4.50 à 6 fr.		
Surveillants et contremaîtres	4.50 à 10 fr.		

En 1870, la filature de coton fabriquait dans le département du Nord tous les numéros à partir du n° 35 jusqu'au n° 250; 57.000 broches filaient les n°s 60 à 90, 266.000 les numéros extra fins. Le nombre des ouvriers variait de 6 pour 1.000 broches filant les gros numéros, c'est-à-dire les numéros inférieurs au n° 90, et de 10 pour filer les fils fins. Le prix de revient d'une broche à filer s'élevait à 45 francs environ, il était de 30 francs pour les broches à retordre.

Le coût d'un kilogramme de fil n° 40, retors, le plus

généralement fabriqué dans le Nord, peut à cette époque être décomposé de la manière suivante :

Coton brut rendu à l'usine. . . .	2 fr. 80
Déchet	0 » 42
Frais généraux	0 » 71
Main-d'œuvre.	0 » 42
Retordage et dévidage.	0 » 55
Soit	4 » 90

Or le kilogramme de coton retors filé n° 40 se vendait, en 1870, 4 francs à 4 fr. 10, soit une perte pour le filateur de 0 fr. 80 au kilogramme. La protection était, sous le régime de 1860, en vigueur en 1870, de 0 fr.40 à peu près pour ce numéro ; il en résulte que la protection nécessaire aurait dû être de 1 fr. 20 (0 fr. 80 de perte, plus le droit déjà perçu, 0,40). C'était là le premier reproche à faire aux tarifs du traité de commerce : ils n'étaient pas suffisamment protecteurs.

A ce reproche, il convient d'en ajouter un autre : la protection n'était pas suffisamment proportionnelle à la production. Ainsi, les n°s 141 et 170 payaient le même droit ; au-dessus du n° 171, le droit était uniformément le même pour tous les numéros extra-fins. Il en résulta la suppression presque complète de ces numéros, qui furent presqu'exclusivement fournis par l'Angleterre. C'est ce que démontrent les dépositions de MM. Alfred Delesalle et Motte-Bossut, sur lesquelles nous reviendrons tout à l'heure.

Auparavant, et pour apporter la justification de ce que nous venons de dire, nous donnons le tableau comparé de la protection établie par le traité de 1860 et de celle réclamée par les filateurs du Nord en 1870 :

Protection des fils de coton sous le régime de 1860 *et comparaison avec le tarif proposé par la filature du département du Nord.*

NUMÉRO du fil.	PRODUCTION par broche et par an.	TARIF de 1860.	TARIF PROPOSÉ PAR LA FILATURE DU NORD		
			Multiplicateur.	Droit au kilo.	Protection par broche
	kilogrammes.	francs.	francs.	francs.	francs.
35	12	0.30	0.0120	0.42	5.04
40	»	0.40	0.0125	0.50	»
45	8	»	0.0130	0.585	4.68
50	»	0.50	0.0135	0.675	»
55	6	»	0.0140	0.77	4.62
60	»	0.60	0.0145	0.87	»
65	4.50	»	0.0150	0.975	4 39
70	»	0.70	0.0155	1.085	»
75	3.50	»	0.0160	1.20	4.20
85	2.90	0.90	0.0170	1.445	4.19
95	2.40	1.»»	0.0180	1.71	4.10
105	2.10	1.20	0.0190	1.995	4.19
115	1.85	1.40	0.0200	2.30	4.25
125	1.60	1.60	0.0210	2.625	4.20
135	1.40	2.»»	0.0220	2.97	4.16
145	1.26	2.50	0.0230	3.335	4.20
155	1.10	»	id.	3.565	3.92
165	1.»»	»	id.	3.795	3.79
175	0.92	3.»»	id.	4.025	3.70
185	0.85	»	id.	4.255	3.61
195	0.79	»	id.	4.485	3.53
198	»	»	id.	4.56	»
200	»	»	id.	4.60	»
250	»	»	id.	5.75	»

Le tableau ci-dessus demande quelques explications : nous avons cru devoir y faire figurer le multiplicateur qui est la clef du tarif proposé par la filature du Nord. Le droit au kilo se calcule, en effet, en multipliant le numéro du fil par le multiplicateur donné dans la quatrième colonne ; ainsi, par exemple pour le numéro 40, le droit sera $40 \times 0{,}0125 = 0.50$. Les numéros au-dessous du n° 35 et au-dessus du 250 ne sont pas mentionnés, parce que les filateurs du département du Nord ne les fabri-

quaient pas ; mais si nous voulions calculer le droit réclamé en 1870 pour un n° 300 par exemple, il nous suffirait de prendre le multiplicateur 0,0230, qui reste le même pour tous les numéros au-dessus du n° 145, et nous obtiendrions :

$$300 \times 0{,}0230 = 6{,}90$$

Enfin nous donnons le chiffre de la production annuelle d'une broche pour un fil d'un numéro donné, il est aisé de calculer ainsi la quotité de la protection par broche ; voulons-nous connaître la quotité de la protection d'une broche fabricant un fil n° 115, multiplions le chiffre de la production annuelle par le taux du droit au kilo, le résultat sera : $1{,}85 \times 2{,}30 = 4{,}25$ (1).

Comme on a pu le voir, la filature des fils fins était la moins protégée, la conséquence en a été une importation énorme de fils fins étrangers. L'un des déposants, M. Alfred Delesalle en a fait le relevé, et voici le résultat de ses recherches :

Importations des fils de coton en 1869.

CATÉGORIES	IMPORTATIONS représentant la production de :
Fils numérotés de 20 à 40.. . . .	31.956 broches
— 40 à 70.. . . .	95.955 »
— 70 à 100.. . . .	55.321 »
— 100 et au-dessus.	124.573 »

(1) Qu'on nous pardonne ces explications un peu enfantines ; il nous a semblé que pour ceux de nos lecteurs, qui ne sont pas habitués à ce genre d'études, le tableau n'était peut-être pas assez clair : nous préférons d'ailleurs encourir le reproche d'une minutie excessive, à celui, plus grave à nos yeux, que l'on aurait pu nous faire, de manquer de précision.

Il faut ajouter à ces chiffres que les 9/10 des filés introduits en France faisaient directement concurrence à la filature du Nord ; or, la production de l'Angleterre étant six fois plus forte que celle de la France, il lui aurait suffi de faire un sacrifice d'un sixième de sa production pour écraser la filature française.

Résumons enfin les plaintes de l'industrie cotonnière du Nord :

Nous avons dit tout à l'heure que la filature perdait sur le n° 40 une somme de 0 fr. 80 environ au kilogramme, et que la protection établie par le traité de 1860 étant de 0 fr. 40 sur ce même numéro, le droit afférent à cette série de fils aurait dû être de 1 fr. 20. On a pu voir d'autre part, que la filature du Nord ne réclamait pour ce numéro qu'une protection de 0 fr. 50 au kilogramme. Il y a là une contradiction qu'il importe d'expliquer. Nous nous retrancherons pour cela derrière la déposition de M. Alfred Delesalle.

« Nous n'avons pas la prétention de demander qu'on compense la perte, nous demandons qu'on compense les conditions du travail. Mais lorsque, par suite de circonstances indépendantes d'aucune volonté, et malgré la protection de tarifs sagement établis, nous perdrons de l'argent, nous supporterons notre perte courageusement. C'est par suite de l'introduction des filés étrangers que les filatures françaises ont été atteintes : cette introduction prend la place, dans la fabrication nationale, des filés français.

« Aussi, nous demandons avant et par dessus tout, une protection efficace du tissage, et nous n'imiterons pas l'égoïsme de certaines industries, qui demandent beaucoup pour elles-mêmes, très peu pour les autres, quand

elles ne vont pas jusqu'à demander qu'on les leur sacrifie. »

Les filateurs du département du Nord ne demandaient qu'un droit de beaucoup inférieur à la perte qu'ils subissaient ! La constatation est digne de remarque. Ce n'est pas tout. Le tarif proposé par la filature du Nord était à peu près celui qui avait été proposé par M. Baroche en 1860, et qui ne fut pas accepté par les négociateurs anglais.

« Ce tarif, dit M. Delesalle, nous n'en voulions pas alors, c'est vrai, mais, comme de deux maux il faut choisir le moindre, au point où nous en sommes réduits, nous considérerions comme un soulagement le tarif de M. Baroche ; nous demanderons seulement qu'il soit établi de manière à faire disparaître les anomalies, qui ont été signalées par tout le monde, dans cette enquête. Ce sont des séries de numéros, qui font, qu'un numéro qui est à la tête d'une série et qui a à peu près la même valeur que celui qui termine la série précédente, a un droit très différent. Nous avons cherché (et nous avons eu la satisfaction d'arriver à une solution satisfaisante du problème), nous avons cherché une formule permettant de déterminer exactement le droit proportionnel applicable à chaque numéro, en prenant pour guide le tarif proposé par M. Baroche. »

En ce qui concerne le second reproche fait au tarif de 1860, c'est-à-dire le défaut de proportionnalité de ce tarif, voici comment s'expliquait le représentant de l'industrie cotonnière du Nord :

« La filature de fin doit être protégée comme la filature tout entière (on sait que le droit sur les fils, depuis le n° 171 jusqu'aux numéros extra-fins, était le même). Si

l'on veut donner à la protection une base solide, si l'on admet (ce qui a été admis dans l'enquête de 1860 et ce qui le sera certainement dans celle-ci, parce que c'est à l'abri de toute controverse), que la production de toute broche de filature de coton entraîne les mêmes frais de fabrication, quelle que soit la valeur du produit, on doit étendre à toutes les branches de la production française la même protection. On marchande la protection à la filature des cotons fins, tandis qu'on devrait reconnaître la modération de ses demandes, puisqu'elle se contente d'une part proportionnelle inférieure à celle à laquelle elle aurait rigoureusement droit. Et s'il en est ainsi, cela tient à ce que la filature de cotons fins trouve en elle-même un élément de protection qu'elle puise dans le mérite, dans le talent de ceux qui l'exercent. »

Nous n'avons parlé jusqu'ici que des fils simples ; pour les fils retors, nous laisserons la parole à M. Thiriez, filateur et retordeur à Lille :

« Dans notre contrée nous produisons tous les genres de retors pour les tissus mélangés de Roubaix. Mais les tissus mélangés ne sont plus faits à Roubaix ; ils viennent maintenant d'Angleterre ; conséquemment, malgré le nombre très considérable des broches à retordre qui sont arrêtées, malgré les bas prix de vente, nous ne pouvons écouler notre stock, et il nous reste encore une grande partie de notre production dont nous ne pouvons nous défaire. Nous faisons ainsi les retors pour tulles, gazés et laminés. Les tulles unis ne nous demandent presque plus rien, parce que, depuis 1868, cette industrie est considérablement réduite. Nous faisons aussi tous les fils pour passementeries, rubans, velours, pour bonneterie, pour ganterie, les fils perses, les fils glacés, les fils cablés

et les fils à coudre ;... mais les produits étrangers sont encore venus nous faire une grande concurrence. C'est ce qui explique l'arrêt de nos retorderies.

«... Nous demandons pour le fil retors deux bouts écrus pour le tissage le maintien des 30 0/0 actuels sur le tarif des fils simples que nous avons déposé. Nous demandons également le maintien des 15 0/0, qui s'ajoutent pour les fils blanchis, mais avec un minimum de 0 fr. 25 au kilogramme ; le droit devrait être appliqué de même aux fils teints. »

A côté de ces réclamations relatives aux tarifs en vigueur, il en est une qui peut paraître accessoire, mais qui néanmoins semblait inquiéter sérieusement les déposants à l'enquête de 1870. C'était l'application aux Anglais du système de dévidage français. Tandis que les industriels français étaient contraints de se servir d'un dévidoir d'un périmètre déterminé, aux termes d'une ordonnance de 1819, les industriels anglais vendaient en France leur coton, dévidé comme ils l'entendaient. Le dévidage métrique français, réglé par l'ordonnance royale du 26 mai 1819, oblige, en effet, les industriels à ne vendre que des écheveaux de 1.000 mètres en 140 tours d'un dévidoir ayant une circonférence de 1 m. 428,57. Ce mode de procéder a toujours éloigné les fabricants de tissus anglais, qui trouvaient désavantageux ce dévidage fait sur un périmètre trop grand et réunissant ensemble un trop grand nombre de tours. La mesure réclamée par les filateurs était donc une simplification, et une unification permettant d'écouler plus facilement les produits de la filature française.

Avant de terminer cet exposé, nous croyons utile, puisque la filature réclamait elle-même la protection du tis-

sage, de donner un aperçu du tarif proposé, dans l'enquête de 1870 par l'industrie du Nord, et de le comparer au tarif en vigueur à l'époque qui nous occupe :

Tarifs comparatifs des tissus de coton écru :

CLASSES	POIDS DU TISSU AUX 1000 M. CARRÉS	NOMBRE DE FILS CONTENUS DANS UN CARRÉ DE 5 m/m	NUMÉRO MOYEN DU FIL EMPLOYÉ	TARIF DEMANDÉ EN 1870		TARIF de 1860
				pour le fil	pour le tissu	
1re classe	13 kilos et plus	27 fils et moins	16	»	0 59	0 50
2e classe	11 à 13 kilos	27 fils et moins	24	»	0 74	0 50
		28 à 35 fils	30	»	0 78	0 50
		36 » 43 »	38	0 47	0 97	0 80
		44 fils et plus	45	0 58	1 48	0 80
3e classe	9 à 11 kilos	27 fils et moins	28	»	0 81	0 60
		28 à 35 fils	37	0 45	0 90	0 60
		36 » 43 »	47	0 62	1 17	1 00
		44 fils et plus	56	0 79	1 79	2 00
4e classe	7 à 9 kilos	27 fils et moins	36	0 43	0 89	0 60
		28 à 35 fils	48	0 64	1 19	0 60
		36 » 43 »	61	0 89	1 59	1 00
		44 fils et plus	73	1 15	2 55	2 00
			50			
5e classe	5 à 7 kilos	27 fils et moins		0 67	1 23	0 80
		28 à 35 fils	68	1 04	1 74	1 20
		36 » 43 »	83	1 39	2 39	1 90
		44 fils et plus	105	1 995	3 99	3 00
6e classe	3 à 5 kilos	27 fils et moins	77	1 25	1 85	0 80
		28 à 35 fils	88	1 52	2 32	1 20
		36 » 43 »	130	2 79	4 29	1 90
		44 fils et plus	150	3 45	6 15	3 00

Une observation, que nous ne trouvons point consignée dans l'enquête de 1870, mais qui nous paraît néanmoins avoir sa place dans cette étude sur le traité de commerce, c'est qu'il serait raisonnable d'accorder à la filature la plus large protection possible, parce qu'elle se trouve précisément au bas de l'échelle de la production coton-

nière. Si l'on adoptait un semblable système, il serait toujours facile en réduisant cette protection de la filature de l'approprier aux besoins des industries dérivées. Si, par exemple, le tissage était en souffrance, on reprendrait, pour ainsi dire, à la filature, pour l'attribuer au tissage, une partie de la protection qui lui aurait été primitivement allouée. Le même raisonnement pourrait s'appliquer au tissage vis-à-vis des toiles peintes, aux toiles peintes vis-à-vis de l'industrie des vêtements. Au contraire, si la position faite à la filature ne lui permet pas d'exister (et c'était le cas en 1869), il sera impossible de recourir à ce système, que nous appellerions le système des compensations.

Cette observation est contraire aux principes admis à l'époque de la conclusion des traités de commerce, car on prétendait alors que les produits les plus simples avaient besoin d'une protection plus faible que les produits plus travaillés. Il est curieux de remarquer que les représentants de la filature aient négligé ce point de vue et semblé admettre l'idée préconisée par les négociateurs de 1860. Peut-être ce régime compensateur présenterait-il un inconvénient pratique et des difficultés d'application ? Une réforme dans son sens aurait permis de parer aux résultats néfastes signalés par l'enquête, puisque celle-ci démontre d'une façon absolue que ce qui manquait aux filateurs c'étaient des débouchés, qui leur étaient fermés par les importations étrangères de filés de coton, destinés à la fabrication des tissus. Favoriser la filature, c'était pourtant le vrai moyen de favoriser et de protéger le tissage.

Quoi qu'il en soit, l'enquête de 1870 a démontré l'insuffisance de la protection établie par les traités de 1860 ;

les demandes des filateurs étaient les plus modérées que l'on puisse concevoir ; voyons s'ils ont été compris par ceux auxquels ils s'adressaient.

SECTION IV. — La fin des traités de commerce.

Il devait en être des conclusions de l'enquête de 1870 comme de celles fournies par le Conseil supérieur du commerce en 1860 ; mais, il faut bien le dire, ce résultat n'était pas dû aux mêmes causes. La guerre avec l'Allemagne, et les tristes événements qui l'accompagnèrent, ébranlèrent singulièrement ceux-là mêmes qui dès le début avaient préconisé une politique commerciale favorable à l'industrie. M. Thiers, arrivé à la première magistrature de la République, promit bien de donner satisfaction aux vœux qui avaient été formulés, il faut même avouer qu'il essaya de tenir sa promesse, mais qu'il échoua devant la résistance des diplomates anglais.

L'Assemblée nationale vota, le 2 février 1872, la résolution suivante :

« L'Assemblée nationale, considérant que, sans revenir au régime antérieur à 1860, il y a lieu, dans la situation actuelle du pays, de reviser les tarifs de douane, décrète :

Art. 1er. — « Le Gouvernement est autorisé à dénoncer en temps utile les traités de commerce faits avec l'Angleterre et la Belgique.

Art. 2. — « Les tarifs conventionnels resteront en vigueur jusqu'au vote des tarifs nouveaux par l'Assemblée nationale. »

En exécution de cette résolution, le gouvernement dénonça effectivement le traité avec l'Angleterre, le 15 mars 1872, et celui avec la Belgique, le 28 mars 1872. Ces deux

traités devaient cesser d'être en vigueur le 15 mars 1873 et le 28 mars 1873, c'est-à-dire un an après la dénonciation, conformément aux dispositions des traités de 1860.

La France, par le fait de ces dénonciations, rentrait dans la liberté de ses tarifs à l'égard de ces deux Etats.

L'industrie cotonnière se crut sauvée. Il n'en était rien.

De nouvelles négociations furent immédiatement entamées, et les Anglais se montrèrent si habiles qu'ils amenèrent les négociateurs français à signer, le 5 novembre 1872, un traité plus onéreux, pour l'industrie française, que ne l'était celui de 1860. Quelques mois après, le 5 février 1873, un traité semblable était conclu entre la Belgique. Ces deux traités ne diffèrent entre eux qu'en ce que la durée du second était fixée à dix années, tandis que celle du premier restait indéterminée.

Dans l'intervalle, le gouvernement présentait à l'Assemblée nationale, le 23 janvier 1872, un projet de loi portant fixation des tarifs spécifiques sur les matières brutes, textiles et autres. Les principales dispositions étaient les suivantes :

Art. 1er. — Imposition à l'importation des droits ci-après :

Coton en laine :

Egrené, des Indes orientales et de la Chine	35f.	les °/₀ kos
» d'ailleurs	40f.	»
Non égrené.	12f.	»

Art. 2. — Les droits perçus sur les matières brutes seront remboursés à l'exportation des produits fabriqués, suivant les bases indiquées ci-après, soit au moyen de drawback, soit par application du régime de l'admission temporaire.

PRODUITS	NUMÉROS	ÉCRUS les 100 k.	BLANCHIS les 100 k.	TEINTS les 100 k.
Fils de coton simples.	N° 50 et au-dessous.	47.»»	56.50	55.»»
	N° 50 exclusivem. au n° 80 inclusivem.	50.»»	60.»»	58.»»
	N° 80 et au-dessus..	52.»»	62.50	60.50
Fils retors.	N° 50 et au-dessous.	52.»»	62.50	60.50
	N° 50 exclusivem. au n° 80 inclusivem.	55.»»	66.»»	64.»»
	Au-dessus du n° 80.	57.»»	68.50	66.20

Un taux analogue était proposé pour les tissus de coton.

Art. 3. — « Il sera perçu à l'importation des produits fabriqués, à titre de compensation des taxes établies sur les matières brutes, des droits supplémentaires égaux aux drawbacks, ou droits compensateurs, fixés par l'art. 2, ci-dessus. »

Ce projet avait un double but : procurer à l'Etat le plus d'argent possible, au moyen d'un droit de 20 0/0 sur tous les cotons bruts importés en France, et cela sans surtaxer l'industrie.

Apuré et modifié, il fut voté le 26 juillet 1872 par l'Assemblée nationale ; mais il ne semble pas qu'il ait été appliqué un seul instant, ainsi qu'en témoigne la pétition suivante, adressée au Président de la République, par le Comité des filateurs de coton du groupe industriel de Lille, le 29 novembre 1872 :

« Les soussignés, redoutant l'intensité d'une crise, qui a commencé depuis plusieurs mois dans leur industrie, demandent que leur position, déjà aggravée par les nouveaux impôts, ne le soit pas encore davantage par la *non application* de la loi du 26 juillet dernier.

« En conséquence, ils se joignent aux industriels de la Normandie et de l'Est pour réclamer :

« 1° L'application de la loi du 26 juillet dernier, c'est-à-dire la perception réelle sur les filés et les tissus de coton, venant de l'étranger, de droits compensant l'impôt, qui pourrait être perçu sur le coton en laine ;

« 2° Le relèvement des tarifs concernant l'industrie du coton, conformément aux résultats de l'enquête parlementaire de 1870. Cette enquête avait déjà prouvé la nécessité de protéger d'une manière plus efficace l'industrie du coton en France, avant qu'il fût question des nombreuses et lourdes charges résultant de la guerre (1). »

Les nouveaux traités de commerce étaient une combinaison des anciens traités de 1860 et de la loi du 26 juillet 1872. Les droits d'entrée étaient les mêmes que sous le régime de 18 0, mais un droit compensateur sur les matières premières était perçu sur les produits manufacturés d'origine étrangère.

Le gouvernement demanda une ratification à la Chambre. Le 10 mars 1873, l'Assemblée nationale nomma une Commission pour l'examen des nouveaux tarifs. Celle-ci demanda l'avis des chambres de commerce et des chambres consultatives des arts et manufactures.

La Chambre de commerce de Lille, le 19 mai 1873, émit les conclusions suivantes, en ce qui concerne la filature de coton :

« L'industrie de la filature de coton, renouvelant ses énergiques protestations contre le principe des traités de commerce, a l'espoir que l'Assemblée nationale profitera de sa liberté reconquise par la dénonciation, pour réparer les erreurs ou les fautes du passé et assurer à l'avenir des conditions de travail, sinon moins défavorables, si

(1) *Archives du Comité des filateurs de coton*, H. Loyer, 1873.

les circonstances s'y opposent, dans lesquelles du moins, les charges nouvelles étant soigneusement équilibrées, elle puisse continuer à soutenir la lutte...

... « Quels avantages la France retire-t-elle des traités de commerce nouveaux, à part la faculté de percevoir plus tôt les taxes établies par la loi du 26 juillet et à quel prix cette faculté est-elle achetée ?

« L'enquête parlementaire de 1870, dont les événements politiques ont empêché la clôture, avait cependant été poussée assez loin pour constater que, dans les Conventions de 1860 et 1861, il s'était glissé des dispositions évidemment dommageables à notre industrie. On pouvait espérer leur redressement lors de la prochaine révision de ces conventions. Il ne paraît pas qu'il ait été fait grand cas des enseignements de cette enquête.

« C'est par notre travail, par nos exploitations, que nous devons reconstituer notre capital épuisé. Les nouveaux traités semblent, au contraire, avoir en vue des taxes de douane à percevoir sur des matières et des produits, qui viendront sur notre sol se substituer aux nôtres et leur fermeront l'accès des marchés étrangers. C'est ce qu'on peut appeler, pour nous servir d'une expression du style familier : *Lâcher la proie pour l'ombre.* »

A l'appui, la Chambre de commerce faisait valoir, « que déjà la loi de 1872 avait tenu en dehors du droit compensateur les charges, dites indirectes, parce qu'elles sont indépendantes de l'impôt des matières, mais qui n'en pèsent pas moins sur l'industriel français ; que ces charges étaient nombreuses et d'un poids beaucoup plus lourd qu'on ne le pensait généralement ».

Un tableau, établi par la Chambre de commerce de Lille, montrera plus clairement quel était ce surcroît de

charges, qui provenaient en grande partie des conséquences de la guerre avec l'Allemagne.

Surcroît de charges pesant sur une filature du Nord de 10.000 *broches, produisant en numéros fins* 10.000 *kilos par an* ;

Contributions, doublement de la patente. .	395 fr.
Transport des cotons bruts et filés.	125 »
Transport du charbon.	108 »
Transport des voyageurs ; prix d'échantillons ; correspondance.	219 »
Timbres de mandats et de quittances . . .	100 »
Papier d'emballage et de bureau ; busettes.	75 »
Assurance de l'immeuble, du matériel et des marchandises	500 »
Total	1.522 »

« Soit plus de 15 centimes par kilogramme de filé produit, ce qui réduit de 5 0/0 le droit, qui sur ces filés est de 3 francs. Encore avons-nous omis, à cause de la difficulté d'en obtenir le compte, les droits d'enregistrement, l'impôt sur le revenu des sociétés, l'élévation des salaires, résultant de la multiplicité des impôts directs et indirects, etc. (1). »

L'Assemblée nationale n'eut pas à profiter de sa « liberté reconquise ». En effet, le 24 mai 1873, M. Thiers fut renversé, le maréchal de Mac-Mahon, nommé Président de la République, chercha à tourner les positions et son premier acte fut de réorganiser le fameux Conseil supérieur de l'agriculture, du commerce et de l'industrie. Il se composa de membres du Parlement, d'industriels et

(1) Avis de la Chambre de commerce de Lille, 19 mai 1873.

d'économistes sous la présidence du ministre de l'agriculture. Le président de la commission parlementaire chargée d'examiner les traités, M. Pouyer-Quertier, devint vice-président du Conseil supérieur. Puis le Conseil, consulté sur la nécessité de régler les rapports commerciaux de la France avec l'Angleterre et la Belgique, émit à l'unanimité l'avis qu'il y avait lieu d'abroger les traités de commerce des 5 novembre 1872 et 5 février 1873. Il proposait de proroger les traités de 1860 jusqu'au 31 décembre 1876.

De nouvelles conventions, passées en conformité de cet avis avec l'Angleterre et la Belgique, le 23 juillet 1873, remirent en vigueur les traités de 1860 jusqu'au 30 juin 1877, conventions que l'Assemblée nationale s'empressa de ratifier.

En définitive, les négociations, commencées dès la fin de la guerre franco-allemande, le 27 janvier 1871, aboutissaient après deux ans et demi de tergiversations au maintien du *statu quo*. On conçoit aisément l'émoi des industriels et des Chambres de commerce qui leur avaient prêté leur appui ! Tout était à refaire. L'appel de 1870 n'avait point été entendu !

Cependant, le 7 avril 1875, le ministre de l'agriculture et du commerce, M. de Meaux, adressait aux chambres de commerce une circulaire et leur posait cette question principale : Faudra-t-il, en juin 1877, procéder par voie de traités internationaux ou par tarif général ?

A cette question, la Chambre de commerce de Lille répondit le 28 mai 1875 : « Nous avons à nous sauvegarder, d'un côté contre nos puissants rivaux, tout en ménageant les débouchés que trouvent nos produits naturels et fabriqués chez des nations voisines, dont la concur-

rence industrielle est moins à craindre. Pour atteindre ce but, est-il convenable de procéder par des traités internationaux? Nous n'hésitons pas à répondre affirmativement, mais avec cette restriction qu'on devra à l'avenir, faire disparaître la clause du traitement de la nation la plus favorisée, qui vient, à elle seule, détruire toute l'économie du système...

« L'échéance de 1877 permettant de renouveler nos divers traités internationaux, il y aurait lieu d'établir un tarif de faveur, commun à tous ces traités, fonctionnant parallèlement à un tarif général. Ce dernier devrait présenter une différence de droits, assez sensible pour attirer les nations, qui n'ont pas cru devoir jusqu'ici traiter avec nous, et qui se garderaient de le faire, si, leur appliquant uniformément les tarifs des traités, nous nous privions du seul moyen de leur offrir un avantage, en échange des concessions que nous aurions à leur demander...

« Le côté le plus délicat sera l'établissement des tarifs de faveur, consentis réciproquement pour une période déterminée. Dans ce travail difficile, où la moindre erreur peut avoir les conséquences les plus graves, nous espérons, qu'à l'exemple de ce qui se passe en pareil cas en Angleterre et en Belgique, le gouvernement français consultera, pour chaque industrie, des hommes dont les connaissances spéciales sont indispensables au négociateur le plus habile. Dans notre opinion, ces négociations devraient être précédées d'un supplément d'enquête sur l'état général de l'industrie...

« Il a été créé pour 140 millions d'impôts nouveaux, qui pèsent presqu'exclusivement sur le commerce et l'industrie. Ne serait-il pas équitable de tenir compte de cette

aggravation de charges, si on veut équilibrer les conditions de production, dans notre lutte contre l'industrie étrangère ? »

Cinq desiderata furent présentés par l'industrie lilloise :

1° Echéance commune et rapprochée des divers traités de commerce ;

2° Revision du tarif général ;

3° Création d'un tarif de faveur ;

4° Suppression de la clause de la nation la plus favorisée ;

5° Prise en considération des charges nouvelles de l'industrie.

Nous y ajouterons un sixième, formulé par les syndicats des industries textiles :

6° Que le gouvernement s'éclaire auprès des chambres de commerce compétentes sur la possibilité et les moyens de transformer les droits *ad valorem* en droits spécifiques.

Cette dernière question fut la première agitée par le Conseil supérieur du commerce et de l'industrie, qui fut convoqué par le ministre de l'agriculture et du commerce, M. Teisserenc de Bort, et qui nomma deux sous-commissions, dont l'une pour les industries textiles.

Le 30 mars 1876, ayant appris indirectement que le Conseil devait s'occuper, le 1er avril, de l'industrie cotonnière, le syndicat des filateurs de coton de Lille délégua auprès de lui deux de ses membres, MM. Alfred Delesalle et Thiriez. Ceux-ci appuyèrent les revendications que nous venons de signaler, mais ce fut en vain, car quelques jours après, le tarif conventionnel fut transformé en tarif général sans aucune modification.

Cependant, le 31 mai, M. F.-Raoul Duval, rapporteur dudit conseil, vint à Lille, après un voyage en Angleterre, et fit une enquête sur l'industrie cotonnière du Nord. Les représentants de celle-ci firent valoir auprès de lui que « l'intérêt national, l'intérêt des industries, l'intérêt des ouvriers eux-mêmes réclamaient le relèvement des droits de douane, impuissants à empêcher l'écrasement de la filature de coton par le poids des marchandises importées de l'étranger... ; qu'un tarif général, suffisamment élevé pour que le gouvernement ait toujours la possibilité de conserver par le travail, à tous les ouvriers français, leurs moyens d'existence, s'imposait absolument ». Le rapporteur retourna à Paris et conclut à la conversion du tarif conventionnel en tarif général. En vain, les membres de la minorité de la sous-commission des textiles, à la tête desquels se trouvait M. Feray, protestèrent, en demandant que le tarif général considéré comme un tarif maximum, soit basé sur les droits du tarif conventionnel de 1860, augmentés de un cinquième, de manière à laisser au gouvernement cette marge de un cinquième pour faciliter la conclusion des traités de commerce. Le conseil supérieur persista et maintint l'inscription du tarif conventionnel au tarif général, tel qu'il existait auparavant.

L'industrie cotonnière se trouvait alors dans une situation critique, dont il est facile de se rendre compte par les documents publiés par l'administration des douanes. En 1875, les importations ont singulièrement augmenté, les exportations ont très sensiblement diminué. Voici d'ailleurs les chiffres :

1° *Importations (en francs)*

MARCHANDISES	1870	1871	1872	1873	1874	1875
Coton	238.269.000	218.583.000	252.424.000	185.763.000	239.742.000	242.595.000
Fils de coton	6.189.000	26.926.000	39.134.000	21.690.000	27.551.000	48.804.000
Tissus de coton	15.433.000	29.908.000	97.561.000	47.675.000	57.523.000	86.004.000

2° *Exportations*

MARCHANDISES	1870	1871	1872	1873	1874	875
Coton	93.989.000	28.676.000	60.793.000	67.605.000	71.669.000	63.546.000
Fils de coton	4.858.000	6.135.000	6.499.000	8.904.000	5.539.000	4.153.000
Tissus de coton	60.603.000	57.085.000	68.688.800	77.053.000	72.842.000	84.875.000

A cette même époque, la filature de coton, et les industries qu'elle alimentait se trouvaient écrasées par l'Angleterr ; leur situation était digne d'intérêt tant à cause du nombre d'ouvriers qu'elles occupaient que de la consommation en machines et en charbons qu'elles faisaient. Nous aurons encore recours aux chiffres pour appuyer cette affirmation :

Situation de l'industrie cotonnière en 1876.

	ANGLETERRE.	FRANCE	LILLE	ROUBAIX-TOURCOING
Nombre de broches. . .	44.000.000	4.600.000 (1)	540.000	700.000
Métiers à tisser.		140.000		
Nombre d'ouvriers . . .		120.000		
Salaires payés		100.000.000		
Nombre de chevaux de force.		55.000		
Consommation de houille		250.000 tonn.		
Valeur de la production en filés.		232.000.000 francs		

Un projet de tarif général, établi selon les conclusions du Conseil supérieur du commerce et de l'industrie, fut déposé sur le bureau de la Chambre le 2 février 1877 par le Ministre de l'agriculture et du commerce.

Le 24 mars suivant, le ministre écrivait aux chambres de commerce que « les négociations pour le renouvellement du traité de commerce avec l'Angleterre étant à la veille de s'ouvrir », il les priait « de lui faire connaître, dans le plus bref délai possible, les modifications de tarifs que les intérêts des industries qu'elles représentaient pourraient réclamer et les observations que l'ouverture de ces négociations pourrait leur suggérer ».

(1) L'annexion de l'Alsace et la Lorraine à l'empire d'Allemagne a fait perdre à la France 1.700.000 broches. Outre ce chiffre, 900.000 broches ont été détruites pendant la période 1876-1877, *soit au total une perte de 2.600.000 broches.*

La Chambre de commerce de Lille répondit, qu'en ce qui concernait les observations que l'ouverture des négociations lui suggérait, elle ne pouvait que répéter ce qu'elle avait déjà dit en 1875, c'est-à-dire la demande d'une enquête parlementaire sur la nécessité de continuer dans la voie inaugurée en 1860.

En ce qui concernait les modifications de tarifs, l'industrie cotonnière rappelait les résultats de l'enquête de 1870 et les tarifs qu'elle avait proposés à cette époque par l'organe de ses délégués. Elle ajoutait qu'il était nécessaire de tenir compte des impôts nouveaux créés, depuis 1870, et d'élever en conséquence la protection par broche telle qu'elle était établie dans le tarif, présenté par elle, en 1870, de 0 fr. 75 environ.

La Chambre de commerce de Tourcoing, le 16 avril, répondait à la circulaire ministérielle à peu près dans le même sens ; elle ajoutait :

« Le maintien des tarifs actuellement en vigueur devra, en fin de compte, achever la ruine de l'industrie du coton en France, et le seul moyen, pour lui faire reconquérir son ancienne importance, ne se trouve que dans le relèvement des droits, en la mettant à l'abri des crises périodiques que l'Angleterre ne peut éviter à cause de sa production désordonnée.

« Il serait encore nécessaire, dans le remaniement qui va être fait des tarifs, d'établir la classification des filés de coton comme celle adoptée pour les filés de laine, c'est-à-dire que l'échelle des gradations fut fixée de cinq en cinq numéros, à partir des 20.000 mètres. »

Une réunion extraparlementaire des députés des départements industriels formula une résolution tendant à demander au gouvernement de faire figurer parmi les

négociateurs au moins un industriel. Elle aboutit à l'adjonction aux négociateurs déjà désignés, MM. Ozenne et Amé, le premier, conseiller d'Etat, le second, directeur général des douanes, de M. Léonce de Lavergne, économiste, et à la création d'un comité consultatif de cinq industriels chargé de renseigner les délégués français sur les besoins réels de l'industrie.

En même temps, les chambres de commerce, consultées sur les admissions temporaires de produits étrangers destinés à la réexportation après avoir reçu en France un complément de main-d'œuvre, répondaient que ces admissions étaient contraires au principe du libre-échange, devenu le régime économique de la France, que d'ailleurs elles ne favorisaient pas sensiblement les exportations et se trouvaient être impraticables, par suite des innombrables difficultés d'un moyen propre à garantir la compensation des produits exportés par ceux importés.

Ces consultations demandées par le gouvernement (bien décidé, d'ailleurs, à n'en point tenir compte) aux représentants les plus autorisés de l'industrie, ne servaient qu'à donner le change sur ses véritables intentions. Le gouvernement savait mieux que personne les plaintes, qui, de tous côtés, s'élevaient chaque jour plus pressantes, et les innombrables rapports, qui lui avaient été faits, ne pouvaient lui laisser ignorer les véritables réformes que réclamaient les industriels. En réalité, un traité conclu pour dix ans et divisé en deux périodes égales, avec un abaissement des droits à l'expiration de la première, était prêt à être conclu. Aussi trouvons-nous, le 9 juin 1877, une lettre de la Chambre de commerce de Lille au Ministre du commerce, par laquelle celle-ci implore du gouvernement une prorogation pure et simple des anciens traités pour

une durée de dix années, afin de permettre à l'industrie de se reconnaître et d'étudier de nouveaux traités propres « à rassurer les esprits et à ranimer les transactions ».

Le ministère, qui venait de se renouveler après les événements politiques du 16 mai, promit d'ajourner les négociations, mais il fallait profiter de ce répit pour éclairer la nouvelle Chambre, qui venait d'être élue.

Dans ce but, une séance, organisée par les Comités linier, cotonnier, des houillères et de la métallurgie, réunit à Lille, le 31 octobre 1877, un grand nombre de manufacturiers. Y assistaient également les sénateurs Kolb Bernard, Pajot, Testelin et Théry, les députés Georges Brame, Debuchy, Masure, Plichon, des Rotours et Scrépel.

Des discours furent prononcés par les représentants des industries du département ; nous extrayons du discours de M. Alfred Delesalle, au nom de la filature de coton, la conclusion suivante :

« Pour éviter ce malheur de la perte irréparable d'une importante industrie, il est indispensable que son sort ne soit pas laissé à la disposition de tel ou tel ministère ; mais qu'il reste entre les mains des représentants de la nation, c'est-à-dire de nos députés et sénateurs, auxquels nous demandons avec insistance qu'aussitôt la rentrée des Chambres, ils mettent le gouvernement en demeure de n'engager aucune négociation, voire même aucuns pourparlers relatifs à des traités de commerce, avant qu'une enquête parlementaire ait pu l'éclairer sur la situation réelle de toutes les branches de notre commerce et de notre industrie, et sur les mesures à prendre pour qu'elles contribuent à la richesse et à la prospérité du pays. »

En réponse à cette manifestation publique, les deux

Chambres votèrent l'enquête et constituèrent des commissions. Des questionnaires furent rédigés et adressés, tant aux industriels qu'aux chambres de commerce.

Nous avons déjà donné à maintes reprises l'exposé des doléances de l'industrie cotonnière ; nous nous contenterons donc de les compléter par des extraits des réponses faites par la Chambre de commerce et de la déposition du délégué du comité cotonnier, M. Alfred Delesalle, qu'à juste titre et en considération de sa compétence spéciale dans les questions industrielles et économiques, ses collègues mettaient toujours au premier rang des défenseurs de l'industrie cotonnière (1).

« Il n'y a plus, disait la Chambre de commerce de Lille, à supputer quelle influence peuvent exercer, sur le coût de sa production, telles ou telles causes, constituant la filature française (de coton) en état d'infériorité vis-à-vis de la concurrence étrangère ; dix-sept années d'épreuves, apportant les résultats du passé, fournissent des enseignements dans lesquels l'avenir apparaît nettement tracé. Ces enseignements sont écrits en chiffres, dans les états de douane, où l'on voit la situation faite à chaque branche de commerce ou d'industrie par la balance des importations et des exportations.

« En 1859, nous exportions en fils et tissus de coton pour 66.000.000 de francs.

« En 1876, pour 81.000.000 de francs.

« Nos exportations ont donc augmenté de 15 millions de francs.

(1) Nous sommes heureux de pouvoir saisir cette occasion de lui rendre un public et solennel hommage ; nul, plus que nous, n'a pu apprécier l'ardeur, qu'il mettait, à défendre les intérêts qui lui étaient confiés, et la connaissance parfaite, qu'il avait, des questions qu'il était appelé à résoudre.

« En 1876, nous avons importé en fils de coton	63.792.000 fr.
« En 1876, en tissus de coton 81.796.000 dont 60 0/0 représentent la valeur du fil	49.077.600 fr.
Total	112.869.600 fr.
« Ne citant que pour mémoire les fausses déclarations ou affirmations de valeur, que M. le directeur général des douanes reconnaît être en moyenne de 20 0/0, nous devons ajouter pour droits payés à l'entrée, frais de transport et commission 10 0/0, soit.	11.286 960 fr.
Total.	124.156.560 fr.

« En 1859, nos importations totales en fils et tissus étaient de 2 millions. En 1876, 124 millions ! cette somme représente la valeur de la production annuelle de 2.750.000 broches. Ces chiffres en disent assez pour nous dispenser de commentaire. »

Telle était la situation générale ; la situation particulière de chaque établissement n'est pas plus brillante :

« Ma filature de 40.000 broches, disait M. Alfred Delesalle, malgré plusieurs amortissements successifs, représente encore un capital de plus de 1.500.000 francs et exige un fonds de roulement d'au moins 500.000 francs. Avec ces deux millions, je fais à peine un chiffre d'affaires de 1.300.000 francs. Je paye à l'État, en contributions directes par la patente, ou indirectes par suite des impôts nouveaux, 35.000 francs. Les impôts nouveaux forment la grosse part, car des calculs scrupuleusement établis les font ressortir à 0 fr. 50 par broche, soit pour mes 40.000 broches : 20.000 francs, que je paye à l'État, qui gagne 2 1/2 0/0 sur mon chiffre d'affaires de plus qu'en

1870. Cela fait avec la patente 35.000 francs que je paie ; je paie en salaires à mes propres ouvriers 250.000 francs, et moi seul, au lieu d'avoir la juste rémunération de mes peines, je perds en travaillant.

« On a dit souvent : « si les industriels perdaient autant qu'ils le disent, ils s'arrêteraient ». C'est une grave erreur. Dans un établissement de l'importance du mien, il y a intérêt à travailler jusqu'à concurrence d'une perte annuelle de 150.000 francs, parce que cette perte serait assurée si l'on s'arrêtait, parce qu'il est rare qu'un établissement arrêté se remette en marche, enfin parce que, si l'on perd 500 francs par jour, on est soutenu par l'espoir qu'à ces jours funestes en succéderont bientôt d'autres qui seront plus favorables. »

Les conclusions des déposants, nous les connaissons déjà : 1° étant donné qu'il y a un écart de plus de 4 francs entre les frais d'alimentation d'une broche en France et en Angleterre, établissement d'un droit compensateur de 5 francs à reporter sur le produit de la broche ; 2° en considération des impôts nouveaux qui frappent l'industrie, établissement d'une surtaxe de 0 fr. 75 à 1 franc par broche, de manière à porter le taux du droit compensateur à 6 francs environ.

Écoutons maintenant le rapporteur à la sous-commission des textiles :

« Le grand fait économique qui révèle et qui explique le péril de l'industrie cotonnière, c'est un accroissement d'importations en filés et en tissus, qui dépasse de beaucoup ce qui s'est vu en aucun temps, ni pour aucune marchandise. L'importance des valeurs introduites, la persistance du mouvement qui, d'année en année, accroît sur notre marché les apports de l'industrie étrangère, la

dépression continue et désastreuse des cours des filés et des tissus qui en est la conséquence, démontrent avec éclat la fragilité des barrières que le tarif conventionnel avait cru dresser entre l'industrie cotonnière française et sa toute puissante rivale de l'autre côté de la Manche...

«... L'augmentation des importations est, de 1869 à 1878, en 9 années, de 355 0/0 sur les filés, de 190 0/0 sur les tissus. Quelle autre industrie française est soumise à une telle épreuve? Sans doute, l'importation générale des objets fabriqués s'est accrue dans la même période, c'est la loi même des échanges, la conséquence de l'abaissement des prix, le gage et la consécration du progrès industriel. Pour le coton, le bon marché de la matière première qui a baissé de 1869 à 1877 de 42 0/0, les progrès réalisés dans la fabrication, le rôle de plus en plus important que joue la cotonnade dans les consommations populaires, expliquent en partie le phénomène. Mais les proportions, l'étendue, la profondeur du courant sortent entièrement de l'ordinaire... Manifestement, depuis des années, l'équilibre entre la production nationale et l'importation étrangère s'est violemment rompu.

« Nous avons en France, d'après la statistique de 1875: 4.664.323 broches de filatures en activité (4.300.000 plus exactement, déduction faite des bancs à broches, qui ne sont que des machines de préparation et que l'administration des contributions directes taxe cependant comme des broches de filature). A 31 kilos par broche, et 3 fr. 61 le kilo, c'est une production totale en coton filé de 335.400.000 francs. Pour quel chiffre d'importation? En 1875, 45.728.938 francs de fils de toute nature et 83.845.761 francs de tissus, qui représentent en moyenne 60 0/0 de coton filé ; total : 96.000.000 de francs ou 28 0/0 de la production intérieure.

« En 1869, la France possédait 5.700.000 broches. Au prix moyen du coton d'alors, soit 4 fr. 12 le kilo, c'était une production totale de 493.164.000 francs. Et il n'entrait de l'étranger que 12.800.000 francs de filés, 22.800.000 francs de tissus, représentant en filés 13.680.000 francs, total de l'importation : 26.480.000 francs, *cinq pour cent* de la production. »

Ces chiffres, extraits d'un rapport officiel, ont une saveur particulière. Et la même idée se retrouve exprimée dans le rapport général, fait, au nom de la commission chargée d'examiner le projet de loi (adopté par la Chambre des députés), relatif à l'établissement du tarif général des douanes, par M. Pouyer-Quertier, sénateur :

« L'industrie cotonnière est, de toutes nos industries textiles, la plus mal partagée. On invoque la perte de l'Alsace pour expliquer la progression des importations. Mais, est-ce qu'en 1869, avec l'Alsace, l'excédent d'exportation n'était pas descendu de 66 millions à 36 millions ? Est-ce que nos compatriotes d'Alsace n'ont pas comparu, en 1870, devant la commission du Corps législatif, pour déclarer que les tarifs de 1860 les conduisaient à la ruine.

« D'un excédent d'exportations de 66.141.824 francs en 1859, excédent déjà réduit de 90 0/0 en 1869, nous sommes descendus en 1879 à un excédent d'importations de 31.459.792 francs ; qui plus est, on n'a pu enrayer l'importation qu'en vendant les fils et tissus à des prix de faillite.

« Qu'il soit permis à votre rapporteur général, Messieurs, de demander à ceux qui contestent les souffrances de cette branche du travail national, comment il se fait qu'en un temps, où les capitaux inactifs abondent,

nous ne parvenions pas à reconstituer en France les 1.700.000 broches et les 30.000 métiers à tisser de notre malheureuse Alsace ? »

Et malgré cela, le 8 mai 1881 était promulgué le nouveau tarif général des douanes, qui avait été voté par le Parlement le 7 mai 1881 ; le 31 octobre 1881 un traité était conclu avec la Belgique, et la loi du 27 février 1882 donnait à l'Angleterre le bénéfice de la nation la plus favorisée. La situation de la France se trouvait donc fixée, à l'égard des nations étrangères, de la manière suivante :

1° Un tarif général, appliqué aux produits des pays avec lesquels la France n'avait pas de traité de commerce, ainsi qu'aux articles non repris dans ces traités ;

2° Un tarif conventionnel, contenant les droits les plus bas inscrits dans les traités nouvellement conclus.

Il était applicable à la Belgique, l'Espagne, l'Italie, la Suède, la Norvège et la Suisse, en vertu des traités.

L'Angleterre, l'Autriche et l'Allemagne en jouissaient également, aux termes de la loi, ou des conventions qui leur accordaient le traitement de la nation la plus favorisée. Nous croyons intéressant de donner, en deux tableaux, le régime de l'industrie cotonnière avant et après le vote de la loi du 7 mai 1881 :

1° *Tarif des fils de coton.*

DÉSIGNATION des articles.	TARIF GÉNÉRAL ancien.	TARIF GÉNÉRAL DE 1881 — fils écrus les 100 k.	TARIF GÉNÉRAL DE 1881 — fils blanchis les 100 k.	TARIF GÉNÉRAL DE 1881 — fils teints les 100 k.	TARIF CONVENTIONNEL ANCIEN — fils écrus les 100 k.	TARIF CONVENTIONNEL ANCIEN — fils blanchis les 100 k.	TARIF CONVENTIONNEL ANCIEN — fils teints les 100 k.	TARIF CONVENTIONNEL DE 1881 — fils écrus les 100 k.	TARIF CONVENTIONNEL DE 1881 — fils blanchis les 100 k.	TARIF CONVENTIONNEL DE 1881 — fils teints les 100 k.
Fils de coton simples										
De 20.500 m. au plus au 1/2 kilo..	prohibés.	18.50	+ 15 0/0	+ 0.30 par kilo	15.»»	+ 15 0/0	+ 25 fr.	15.»»	+ 15 0/0	+ 0.25 par kilo
» 20.500 à 30.500 au 1/2 kilo..		25.»»			20.»»			20.»»		
» 30.500 à 40.500 — ..		37.»»			30.»»			30.»»		
» 40.500 à 50.500 — ..		50.»»			40.»»			40.»»		
» 50.500 à 60.500 — ..		62.»»			50.»»			50.»»		
» 60.500 à 70.500 — ..		74.»»			60.»»			60.»»		
» 70.500 à 80.500 — ..		87.»»			70.»»			70.»»		
» 80.500 à 90.500 — ..		112.»»			90.»»			90.»»		
» 90.500 à 100.500 — ..		124.»»			100.»»			100.»»		
» 100.500 à 110.500 — ..		149.»»			120.»»			120.»»		
» 110.500 à 120.500 — ..		174.»»			140.»»			140.»»		
» 120.500 à 130 500 — ..		198.»»			160.»»			160.»»		
» 130.500 à 140.500 — ..		248.»»			200.»»			200.»»		
» 140.500 à 170.500 — ..		310.»»			250.»»			250.»»		
» 170.500 mètres au moins	873.60	372.»»			300.»»			300.»»		
Fils de coton retors en 2 et 3 bouts.	prohibés.	fil simple + 30 0/0	fil retors écru + 15 0/0	id. (1) + 0.30 par kilo	fil simple + 30 0/0	retors écru + 15 0/0	id. + 0.25 par kilo	fil simple + 20 0/0	retors écru + 15 0/0	id. + 0.25 par kilo
Fils de coton en 4 bouts à simple torsion		0.015	0.015	0.015	0.06 et 0.12 les 1.000 m.	0.06 et 0.12 les 1.000 m.	0.06 et 0.12 les 1.000 m.	0.015	0.015	0.015
Fils de coton en 4 bouts à double torsion		0.02	0.02	0.02				0.02	0.02	0.02
Chaînes ourdies en fil de coton....		fil simple + 30 0/0	chaîne + 15 0/0	id. + 0.30 par kilo	fil écru + 30 0/0	chaîne + 15 0/0	id. + 0.25 par kilo.	fil écru + 30 0/0	chaîne + 15 0/0	id. + 0.25 par kilo
Fils de coton mélangés.....		fil coton per	id.	id.	id.	id.	id.	id.	id.	id.
Coton en laine ou non égrené.....		exempt.			exempt.			exempt.		
Coton en feuilles cardées et gommées		10.»»			10.»»			10.»»		

(1) Le signe id. veut dire *le même droit que la colonne précédente pour la même matière.* Le signe + signifie « *en plus du droit sur* ».

2° *Tarif des tissus de coton*

DÉSIGNATION DES ARTICLES		DROITS AUX 100 KILOS en francs			
Tissus présentant en chaîne et trame dans les 5 millimètres :		TARIF GÉNÉRAL ancien	Tarif général 1881	Tarif conventionnel ancien	Tarif conventionnel de 1881
11 kilos et plus. les 100 mètres carrés.	30 fils au moins.....	Prohibé	62	50	50
	31 à 35 fils.....		100	50	72
	36 fils et au-dessus...		100	80	72
7 kilos inclus. à 11 kilos exclus.	35 fils au moins.....		95	60	60
	36 à 43 fils inclus...		125	100	100
	44 fils ou plus.....		250	200	180
5 kilos inclus. à 7 kilos exclus.	27 fils au moins.....		100	80	80
	28 à 35 fils inclus...		145	120	117
	36 à 43 fils inclus...		235	190	190
	44 fils ou plus.....		300	300	242
3 à 5 kilos exclusivement	20 fils au moins.....		230	80	110
	21 à 27 fils inclus....		230	80	148
	28 à 35 fils inclus....		300	120	193
	36 à 43 fils inclus....		410	190	270
	44 fils ou plus.....		625	300	403
Tissus moins de 3 kilos les 100 mètres carrés ...			670	15 0/0	540
» blanchis.....			Droit de l'écru augmenté de 15 0/0		
» teints.....			écrus + 3 fr.	75 à 325 fr. plus 15 0/0	écrus + 25 fr.
» pour les doublures			écrus + 2.50 p. 100m.		
» pour les impressions de 1 et 2 couleurs..			écrus + 3.75 »	15 0/0	écrus + 2 f. p. 100m
» » 3 et 6 couleurs .			écrus + 6.25 »		écrus + 4 f. »
» » 7 couleurs et plus			écrus + 10 » »		écrus + 7.50 »
» soie et coton			372	15 0/0	300

Pour compléter ces renseignements, voici les droits d'entrée appliqués dans les principaux pays d'Europe aux fils de coton pour deux catégories (1) :

PAYS	20.500 à 30.500 m au 1/2 kilo	70.500 à 80.500 m au 1/2 kilo
France (tarif général)	25 francs	87 francs
France (tarif conventionnel)	20	70
Suisse	6	6
Belgique	20	10
Allemagne	22.50	45
Italie	36	60
Autriche	20 à 35	30
Espagne	76	100

Le 18 septembre 1883, parut un décret accordant l'admission en franchise des fils de coton n° 50 millimètres et plus, aux fabricants de mousseline et d'étoffes de soie et coton, à charge de réexportation en tissus.

Ce décret émut la filature de coton, et pour ne parler que de l'industrie du Nord, il motiva l'envoi au Ministre du commerce d'une plainte du Syndicat des filateurs de coton du Nord ; ce syndicat s'exprimait ainsi, le 14 octobre 1883 : « Nous vous supplions, Monsieur le Ministre, au nom de nos intérêts et de ceux de nos ouvriers, de rapporter le décret du 18 septembre. Il n'est pas possible qu'une semblable mesure soit maintenue ; nous ne pourrions plus vendre nos cotons ; ce serait l'arrêt, à bref délai, de 500.000 broches dans notre rayon et, par suite, la misère pour les nombreux ouvriers que nos filatures et retorderies occupent directement ou indirectement.

(1) D'après M. H. Lecomte, *Le coton*, Paris, 1900.

« Les droits protecteurs se trouvant complètement annihilés pour toute la production, sous la pression exercée sur les cours, par la faculté des admissions temporaires, la filature anglaise avec ses 45 millions de broches aurait bientôt raison de nos 4 millions. La France alors aurait perdu l'industrie de la filature et son tissage serait tributaire de l'étranger. »

Cette lettre n'ayant produit aucun effet, une délégation des filateurs de coton du Nord se rendit auprès du Ministre du commerce, et fut reçue le 20 octobre 1884, elle lui remit une note dont voici les principaux passages :

« . . L'année dernière, lorsque nous avons été surpris par le décret du 18 septembre 1883 qui accordait l'admission temporaire des fils de coton n° 50 millimètres à 170 et au-dessus, nous avons prié le gouvernement de rapporter ce décret, en l'assurant que cette mesure amènerait une réduction dans l'activité de la filature, sans augmenter, en quoi que ce soit, le travail des ouvriers tisseurs de soieries mélangées. Nous avons ajouté que la suppression des droits profiterait à l'exportation acquise, sans la développer au delà de son courant naturel, déterminé par les besoins et par la mode.

« Les faits nous donnent raison. La filature de coton n° 50 et au-dessus souffre beaucoup et ne sait plus vendre

« ... Les filateurs ont des usines très coûteuses, dont le capital ne se reproduit pas chaque année ; ils connaissent les ouvriers, ils les conservent, même au prix de sacrifices, en temps de malaise et de crise. Mais si le malaise devenait trop grand, les ouvriers s'en ressentiraient, soit par des réductions de salaires, soit par des chômages. Déjà, certains industriels ont dû prendre des mesures de

cette nature, et d'autres craignent d'être bientôt contraints de les appliquer aussi.

« Enfin nous devons appeler l'attention du gouvernement sur une dernière considération. Lorsqu'on a fait les traités de commerce, l'industrie, qui a pu se considérer comme lésée par certaines de leurs dispositions, croyait y trouver une garantie de fixité et de durée. Si les conditions douanières peuvent toujours être changées par voie indirecte, si l'on est constamment menacé d'un bouleversement, on hésitera à faire des dépenses, des améliorations, on abandonnera l'industrie, au détriment de tous, et surtout au détriment du travail et de la richesse publique. »

Manque de fixité, manque de sécurité, telles sont toujours les plaintes des représentants de l'industrie cotonnière !

SECTION V. — **Le retour au régime protectionniste.**

Devant l'état de malaise persistant dans lequel se trouvaient les industries textiles en général, et plus particulièrement la filature de coton, la modification du régime économique adopté depuis 1860 s'imposait. La Chambre de commerce de Lille fut une des premières à en saisir à nouveau le Gouvernement, et dès le 22 novembre 1889, elle adressait au Ministre du commerce et de l'industrie, président du Conseil, M. Tirard, une longue lettre, dans laquelle elle exposait les moyens qu'elle préconisait pour améliorer la condition précaire des industries de son ressort.

« Pour reconstituer à nouveau notre régime économique, disait-elle, il faut d'abord faire table rase de ce qui

existe ; alors s'impose la dénonciation de tous les traités expirant au 1er février 1892, dénonciation qui doit, pour être valable, être faite un an d'avance. »

Elle n'était pas d'avis de renoncer complètement à toutes conventions commerciales, mais à la condition de ne jamais engager l'avenir pour une longue durée, et de laisser la France toujours maîtresse de ses tarifs.

« La chambre de commerce s'est préoccupée de ce qu'il y aurait à faire comme tarifs de douane pour l'application du système qu'elle préconise ; elle trouve que l'établissement de deux tarifs devient indispensable, l'un *maximum*, à appliquer aux nations, qui ne voudront pas faire de conventions avec nous, l'autre un tarif *minimum*, uniformément applicable à toutes celles qui nous accorderaient aussi leur tarif le plus réduit. Ce dernier devrait être établi de manière à donner à nos industries nationales les droits qui sont absolument indispensables, non seulement à leur existence, mais encore à leur prospérité. L'autre, le tarif maximum, à imposer aux nations qui ne voudraient pas traiter, aurait pour base le tarif minimum majoré d'un quantum à discuter, majoration qui pourrait être de 50 0/0, à l'instar de ce qu'a fait l'Italie lors de la rupture de nos relations commerciales. »

Elle terminait enfin, en ajoutant « que c'est avec beaucoup de peine que nos deux grandes industries textiles, du lin et du coton, atteindront l'échéance du 1er février 1892 et qu'elles l'attendent avec la plus vive impatience. L'industrie du lin s'est bien amoindrie depuis dix ans et celle du coton est restée stationnaire depuis vingt ans, sans avoir pu remplacer, dans quelque mesure que ce soit, les broches et les métiers à tisser qui nous ont été enlevés par la cruelle séparation de l'Alsace et de la Lorraine ;

cela suffit à prouver leur manque complet de prospérité, et si le goût français ne leur avait permis de créer des spécialités et des articles de fantaisie, ces deux industries seraient aujourd'hui dans un état fort précaire (1). »

Le Conseil supérieur du commerce et de l'industrie fut appelé à émettre son avis sur la question du régime économique ; avant de prendre la décision qui lui était demandée, il rédigea un questionnaire qui fut adressé à toutes les Chambres de commerce. Celle de Lille fit faire une enquête sur chacune des industries de sa circonscription et confia à son président, M. Julien Le Blan, le soin de rédiger un rapport général en réponse aux questions posées par le Conseil supérieur (2).

Nous empruntons à ce rapport tout ce qui concerne l'industrie cotonnière pour délimiter sa situation en 1890, et les desiderata qu'elle formulait au sujet du régime douanier.

1° Sa situation :

« La filature de coton ne s'est pas développée dans la circonscription de la Chambre de commerce de Lille, les filatures sont moins nombreuses et le nombre de broches a diminué. Les retorderies à façon sont presque toutes arrêtées. Le régime économique, inauguré en 1860, a établi des droits insuffisants qui ont encore été abaissés pour les fils retors par les traités de 1882. C'est évidemment à la situation mauvaise, créée à cette industrie par ces traités, qu'il faut attribuer son état de souffrance. En effet, malgré l'abondance des capitaux en France et le besoin toujours plus grand de les faire fructifier, elle n'a

(1) *Archives de la Chambre de commerce*, 1889.
(2) *Archives de la Chambre de commerce*, 1890.

pas remplacé une seule des broches que la cruelle séparation de la Lorraine et de l'Alsace nous ont enlevées.

«... Nos exportations en fils de coton sont presque nulles, tant en fils simples qu'en fils retors ; nos concurrents les plus redoutables, les Anglais et même les Allemands (c'est la première fois que nous entendons parler de la concurrence allemande : le fait est à noter, car l'Allemagne a été l'un des premiers pays à revenir au régime protectionniste), viennent nous battre chez nous, en raison du bon marché de leur production ; il nous est donc encore bien plus difficile d'aller les concurrencer au dehors et surtout dans les pays d'outre-mer, car ils ont, en plus, leurs frets à bien meilleur marché que les nôtres. Aussi les importations chez nous, principalement de provenance anglaise, sont toujours excessivement importantes ; les statistiques des douanes des dix dernières années en font foi. »

2° Ses desiderata au sujet du régime douanier.

« Il faut dénoncer les traités existants ; toutes les industries se plaignent plus ou moins du régime actuel, aussi toutes reconnaissent qu'il est indispensable de le modifier ; l'état économique du monde entier a complètement changé depuis 30 ans qu'on est entré dans la voie des traités ; il est indispensable d'en sortir ; il faut donc dénoncer tous les traités, recouvrer sa liberté d'action complète et établir à nouveau un régime économique, qui puisse rendre à toutes nos industries un état de prospérité, dont la plupart sont privées depuis beaucoup trop longtemps. »

Nous avons déjà vu que la chambre de commerce, préconisait l'établissement de deux tarifs ; « l'un minimum, établi par le Parlement, et que lui seul pourra mo-

difier ; l'autre maximum, sur lequel négociateurs et gouvernement pourront au besoin discuter suivant les conditions qu'ils pourront obtenir de leurs co-contractants. »

Pour arriver à l'établissement de ces deux tarifs, fallait-il modifier le tarif général existant ? disait le Conseil supérieur. La Chambre répond :

« Evidemment le tarif général devra être revisé, nous ne disons pas refait en son entier. Il a été fort sérieusement étudié, voilà dix ans, ses classifications sont généralement bien établies ; mais, depuis cette époque, il a été reconnu des erreurs, quelques oublis... Le tarif général devra donc être revisé, revu et corrigé, tant au point de vue de la classification que du taux des droits. Ceux-ci... devront être examinés avec soin, ils seront en effet la base de tout l'édifice ; ils seront en un mot la cause de notre prospérité, ou de notre ruine. »

La filature de coton demandait naturellement le retrait des admissions temporaires pour les numéros 50 et au-dessus. Dans le cas où l'on imposerait les matières premières, elle mettait en avant le système des *drawbacks*, et mieux encore, celui des primes à l'exportation.

Les filateurs du Nord établirent un projet de tarif *minimum*, en supposant le tarif général alors en vigueur comme celui devant devenir le tarif maximum. Le voici (1) :

(1) *Archives de la Chambre de commerce de Lille*, juin 1890. Ce projet est du 10 juin 1890.

rablement accrus ; ils représentent à peu près la moitié des droits de l'Italie et de l'Autriche, le quart de ceux d'Espagne, et sont inférieurs de 20 à 30 0/0 à ceux de la Belgique et de l'Allemagne. Est-il surprenant que les importations étrangères aient grandi de période en période et que la filature française, à l'inverse de ce qui s'est produit chez ses voisins mieux protégés, ait diminué ses engins de production ? »

La conclusion du rapport de M. Pierre Legrand, c'est que la limite extrême des concessions possibles doit être l'adoption du tarif général en vigueur en 1890 comme tarif minimum. Car « nous croyons avoir démontré que la situation de la filature de coton est précaire, que les importations des filés étrangers tendent à augmenter, alors que les engins de la production nationale diminuent, que les droits actuels, inférieurs à la plupart des tarifs douaniers de l'Europe, ne sont pas suffisants pour compenser l'écart qui existe entre les prix de fabrication de France et de la plus puissante de ses rivales, l'Angleterre ».

La filature de coton avait enfin trouvé un défenseur au sein de la Chambre des députés ; celle-ci n'adopta pas entièrement les vues du rapporteur de la commission des douanes. Le 16 octobre 1891, la Chambre de commerce de Lille adressa au président et aux membres de la commission des douanes du Sénat une nouvelle pétition pour protester contre l'insuffisance du nouveau tarif voté par la Chambre des députés. Voici ce que disait le président de la Chambre de commerce de Lille, à propos de la filature de coton (1) :

« Les filateurs de coton de la région du Nord protes-

(1) *Archives de la Chambre de commerce de Lille*, 1891.

tent énergiquement contre l'insuffisance du tarif des droits sur les filés de coton, voté par la Chambre des députés.

« Ce vote inexplicable, qui n'a satisfait ni le Gouvernement ni la commission, a été amené par la question de l'admission temporaire, soulevée par M. le Ministre du commerce sans qu'on s'y attendît.

« La filature de coton repousse de toutes ses forces l'admission temporaire, qui est la négation des droits, et qui constitue, au détriment de la production nationale et du Trésor, un profit pour quelques personnalités qui peuvent utiliser ce mode d'opérer.

« La grande majorité des tisseurs de Lyon sont opposés à l'admission temporaire des fils de coton.

« La loi de 1836 dit que *l'admission temporaire peut être accordée pour des objets qui n'ont pas leurs similaires en France*. Or, la filature française produit très bien tous les genres, toutes les qualités de fil de coton, en tous numéros et pour tous les emplois. Donc, l'admission temporaire des fils de coton est contraire à l'esprit de la loi et ne doit pas être autorisée.

« M. le Ministre du commerce, en demandant aux députés le vote de l'admission temporaire des fils de coton, a déclaré que les fils employés à Lyon et à Roanne étaient bien différents de ceux utilisés par tous les autres tissages français. C'est une erreur que M. le Ministre aurait pu éviter, en faisant contrôler ses renseignements avant de les produire à la tribune.

« En conséquence, les filateurs de coton adjurent le Sénat d'écarter, avant tout, l'admission temporaire des fils de coton dans tous les numéros, puis de relever le

tarif des droits, comme on l'a fait pour les fils de lin et pour tous les tissus.

« D'ailleurs, le gouvernement a reconnu l'utilité d'un relèvement des droits, dans son exposé des motifs du 20 octobre 1890, et aussi par le tarif présenté à la Chambre des députés, d'accord avec la commission des douanes.

« On ne s'explique pas une exception à l'égard de la filature de coton, alors que l'on a augmenté et, avec raison, les droits sur tous les produits agricoles et industriels, sur l'outillage, sur les cardes et sur tous les tissus.

« Il est bien certain que la filature de coton, qui a un matériel très important et qui occupe un grand nombre d'ouvriers, va avoir des charges supplémentaires de toute nature, qui augmenteront son prix de revient et lui rendront la lutte plus difficile encore avec la concurrence étrangère.

« Il est également certain que c'est l'insuffisance des droits actuels, imposés en 1860, qui a causé l'amoindrissement de cette industrie en France, alors qu'elle s'est développée dans tous les autres pays. Lille a perdu 130.000 broches. La France ne possède plus que 3.800.000 broches à filer, tandis que l'Angleterre arrive à 48 millions.

« D'un autre côté, si l'on compare les droits des divers filés, on remarque : *que les fils de coton ont un droit moindre que les fils des autres textiles, à grosseur égale, que les fils de coton ont une protection inférieure à celle des autres fils.*

« Si on examine le mouvement commercial, on voit que l'importation est considérable et bien plus importante que celle des autres fils.

« Le vote de la Chambre des députés a été une surprise ; il appartient au Sénat de réparer l'erreur qui a été faite

et de permettre à la filature de coton, comme aux autres industries françaises, de vivre et de se développer. Le Sénat votera certainement, pour la filature de coton, comme la Chambre des députés l'a fait dans bien des cas, le tarif général actuel comme tarif minimum futur.

« La Chambre de commerce de Lille ne parle pas des tissus de coton, elle laisse aux centres importants de cette fabrication le soin d'exprimer leurs vues sur cette partie de l'industrie cotonnière. »

Le nouveau régime fut inauguré par la loi du 11 janvier 1892 ; sans donner complète satisfaction aux industriels du Nord, ce fut du moins le premier qui, depuis 1860, ait permis aux filateurs de coton de tenter la lutte contre l'envahissement des produits anglais. Une partie du succès de cette victoire a été dû aux dévoués manufacturiers de la région du Nord, qui se sont, pendant plus de trente ans, tenus sur la brèche, pour s'efforcer de faire modifier un régime économique, qui conduisait à une ruine certaine une des branches les plus productives de notre industrie nationale.

Nous donnons ci-dessous les tarifs des droits de douane imposés sur les fils et sur les tissus de coton ; puis, dans un troisième tableau, nous essayons de faire valoir le degré de la protection au kilogramme de fil, et à la broche, par numéro. Pour arriver à ce calcul, nous avons pris comme base *la production moyenne d'une broche par chaque numéro de fil*, telle qu'elle nous a été obligeamment communiquée par un des plus importants filateurs de Lille (1).

(1) Nous regrettons vivement qu'il ait tenu à conserver l'anonymat ; car nous avons grandement apprécié la connaissance parfaite qu'il avait des questions intéressant la filature du coton, et la clarté de ses explications.

Tarifs des droits de douane établis par la loi de 1892

1° *Filés de coton*

DÉNOMINATION DES ARTICLES	TARIF MAXIMUM			TARIF MINIMUM		
	Ecrus	Blanchis	Teints	Ecrus	Blanchis	Teints
	100 kilos	100 kilos	100 kilos	100 kilos	100 kilos	100 kilos
Fils de coton simples — 15.500 mètres ou moins	19.50	+ 20 0/0	+ 0.40 par kilo	15 »	+ 15 0/0	+ 0.30 par kilo
15.500 » à 20.500 mètres	24 »			18.50		
20.500 » à 25.500 »	28.50			22 »		
25.500 » à 30.500 »	36.50			28 »		
30.500 » à 35.500 »	45.50			35 »		
35.500 » à 40.500 »	52 »			45 »		
40.500 » à 45.500 »	58.50			40 »		
45.500 » à 50.500 »	65 »			50 »		
50.500 » à 60.500 »	78 »			60 »		
60.500 » à 70.500 »	91 »			70 »		
70.500 » à 80.500 »	104 »			80 »		
80.500 » à 90.500 »	123.50			95 »		
90.500 » à 100.500 »	143 »			110 »		
100.500 » à 110.500 »	169 »			130 »		
110.500 » à 120.500 »	195 »			150 »		
120.500 » à 130.500 »	234 »			180 »		
130.500 » à 140.500 »	273 »			210 »		
140.500 » à 170.500 »	338 »			260 »		
Plus de 170.500 mètres	403 »			310 »		
FILS de COTON retors — en écheveaux ordinaires — En deux et trois bouts	fil simple + 36 0/0	fil retors + 20 0/0	fil retors + 0,40 le kilo	fil simple + 30 0/0	fil retors + 15 0/0	retors + 0.30 par k.
	mille mètres longueur en fil simple			mille mètres longueur en fil simple		
En 4 bouts à simp. torsion	.....	0 02	.....	.....	0 015	.....
» à doub. torsion	.....	0 026	.....	.....	0 02	.....
fabriqués c.-à-d. mis en bobines etc. — à simple torsion	.....	0 026	.....	.....	0 02	.....
à double torsion	.....	0 032	.....	.....	0 025	.....
Chaînes ourdies en fil de coton	fil + 40 0/0	ch. + 20 0/0	ch. + 0,40 k.	fil + 30 0/0	ch. + 15 0/0	ch. + 0.30 le k.
Fils de coton mélangés, le coton dominant en poids	mêmes droits que les fils coton pur			mêmes droits que les fils coton pur		

2° *Tissus de coton*

DÉNOMINATION DES ARTICLES	TARIF GÉNÉRAL				TARIF MINIMUM			
	27 fils et moins	28 à 35 fils	36 à 43 fils	44 fils et plus	27 fils et moins	28 à 35 fils	36 à 43 fils	44 fils et plus
	100 kilos	100 kilos	100 kilos	100 kilos	100 kilos	100 kilos	100 kilos	100 kilos
Tissus de coton pur écrus présentant en chaîne et en trame dans un carré de 5 m/m de côté. pesant aux 100 m. c. : 13 kilos et plus	80	100	125	153	62	77	96	118
11 » à 13 kilos	91	113	139	170	70	87	107	131
9 » à 11 »	117	144	179	223	90	111	138	172
7 » à 9 »	139	170	214	299	107	131	165	230
5 » à 7 »	167	180	258	390	129	139	199	300
3 » à 5 »	299	375	468	715	220	287	360	550
moins de 3 kilos	806				620			
Tissus de coton pur blanchis	droit du tissu écru + 36 0/0				droit du tissu écru + 20 0/0			
» teints	—		+ 40 f. par 100 kil.		—		+ 30 f. par 100 kil.	
Tissus imprimés : de une et deux couleurs	—		+ 4.60 par 100 m. de longueur.		—		+ 3,75 par 100 m. de longueur (1).	
de 3 à 6 couleurs	—		+ 8,10 par 100 m. de longueur.		—		+ 6,25 par 100 m. de longueur (2).	
de 7 couleurs et plus	—		+ 13 f. par 100 m. de longueur.		—		+ 10 f. par 100 m. de longueur (3).	
Percaline : sans gaufrage	170				130			
gaufrée	170				140			

(1, 2 et 3) La loi du 16 août 1895 a modifié le mode de perception des droits établis sur les tissus imprimés, et a décidé que la surtaxe d'impression, qui se percevait par 100 mètres de longueur, serait calculée par 100 mètres carrés. (V. tableau annexé à la dite loi.)

3° *Coton en laine et en feuilles.*

Le coton en laine est exempt de tous droits d'entrée au tarif général et au tarif minimum.

Le coton en feuilles cardées ou gommées (ouate) est imposé à raison de 20 francs aux 100 kilos au tarif maximum et de 15 francs au tarif minimum.

4° *Admission temporaire.*

Aux termes de l'article 10, § 1er de la loi du 11 janvier 1892 :

« Le régime de l'admission temporaire est supprimé pour les fils de coton. »

Une disposition de ce même article règle le remboursement partiel des droits perçus à l'entrée des fils, destinés à la fabrication des tissus mélangés en soie et coton, et des tissus de coton teints en fils, lors de l'exportation.

Degré de protection des fils de coton sous le régime douanier actuel.

NUMÉRO du FIL	PRODUCTION d'une BROCHE	PROTECTION PAR KILOGR.		PROTECTION PAR BROCHE	
		Tarif général	Tarif minimum	Tarif général	Tarif minimum
	kilos	francs	francs	francs	francs
24	27	0.285	0.22	7.695	5.94
30	18 5	0.365	0.28	6.752	5.18
40	12 5	0.52	0.40	6.50	5.00
50	9	0.65	0.50	5.85	4.50
60	7 2	0.78	0.60	5.61	4.32
70	5 8	0.91	0.70	5.278	4.06
80	4 5	1.04	0.80	4.68	3.60
90	3 7	1.235	0.95	4.569	3.51
100	3 2	1.43	1.10	4.576	3.52
110	2 75	1.69	1.30	4.64	3.575
120	2 35	1.95	1.50	4.58	3.52
130	2 05	2.34	1.80	4.797	4.212
140	1 80	2.73	2.10	4.914	3.78
150	1 70	3.38	2.60	4.746	4.42
160	1 60	3.38	2.60	5.40	4.16
170	1 40	3.38	2.60	4.732	3.64
180	1 20	4.03	3.10	4.836	3.72
190	1 05	4.03	3.10	4.231	3.255
200	0 90	4.03	3.10	3.627	2.79

Le 1er octobre 1895, M. André Lebon, ministre de l'industrie, du commerce, des postes et télégraphes, venait à Lille, et présidait une séance extraordinaire de la chambre de commerce. Le président, M. Julien Le Blan, lui souhaitait la bienvenue, et il ajoutait :

« Nous ne vous parlerons pas longuement, Monsieur le Ministre, du régime économique ; nous le croyons définitivement établi, et sauf quelques minimes modifications, que l'expérience pourra démontrer absolument nécessaires, nous désirons vivement sa stabilité :

« Nous constatons néanmoins qu'il a donné jusqu'ici les résultats heureux auxquels nous nous attendions, et qui ne peuvent que s'affirmer par sa continuation. Les industries textiles en ont retiré de grands avantages. Celle du coton, notamment, a pris de grands développements, le tissage s'est augmenté de manière à pouvoir en grande partie suffire à la consommation et, par suite, la filature a pu prendre une certaine extension. »

Nous terminerons cet exposé par un tableau donnant le mouvement du nombre des broches en activité, dans la filature de coton, pendant le cours du XIXe siècle (1).

ANNÉES	NOMBRE DE BROCHES EN ACTIVITÉ	
	En France	dans le Départ. du Nord
1801	3.000 (mécaniques)	3.000 (mécaniques)
1849	3.600.000 broches	407.889 broches
1853	4.500.000 »	690.636 »
1859	5.400.000 »	793.916 »
1869	6.000.000 »	747.226 »
1878	4.600.000 »	810.000 »
1896	5.400.000 »	1.009.200 »
1899	5.500.000 »	1.824.000 »

(1) Ce tableau a été dressé d'après les différentes enquêtes, que nous avons signalées en passant dans le cours des chapitres précédents. Il ne comprend que les broches à filer, le nombre des broches à retordre y ayant été déclaré d'une manière moins précise.

CHAPITRE V

SITUATION DE LA FILATURE DE COTON DANS LE DÉPARTEMENT DU NORD AU DÉBUT DU XXe SIÈCLE.

A la différence de l'industrie linière, l'industrie cotonnière se trouve actuellement, d'une manière générale (et indépendamment de circonstances particulières à certaines années moins favorisées) dans une période de prospérité assez grande. Le tarif de 1892, « en accordant un peu plus de protection à la filature française, dit le rapporteur de la classe 80 à l'Exposition universelle de 1900, lui a permis de renouveler son outillage, d'augmenter dans une notable proportion le nombre de ses broches, et par conséquent de satisfaire aux demandes des tisseurs qui auparavant étaient obligés de s'approvisionner à l'étranger pour certaines catégories de fils ».

La crise, que subit la filature de lin, n'est pas non plus une des moindres causes du progrès de la filature de coton : les prix moins élevés de la matière première permettent de produire des fils à beaucoup meilleur compte et de faire aux produits liniers une très sérieuse concurrence. C'est presqu'un axiome absolu, que l'expérience a démontré parfaitement exact, que de dire que lorsque la filature de lin se ruine, la filature de coton traverse une période d'extraordinaire prospérité.

Mais ce n'est pas tout : les progrès du machinisme

et les inventions nouvelles tendent à favoriser plus encore la filature de coton au détriment de la filature de lin. Alors qu'il y a vingt ans, on ne portait que des objets de lin, des chemises par exemple, rares sont ceux qui n'ont point aujourd'hui dans leur garde-robe des chemises de coton, qui, coûtant beaucoup moins cher, sont à la portée de toutes les bourses.

Il n'est pas que l'industrie linière, à laquelle l'industrie du coton fasse une concurrence très active, la soie elle-même subit la conséquence de la facilité de teinture et d'apprêt que présente le coton. L'invention de la similisoie faite de coton, et la fabrication d'une foule d'objets bon marché à l'usage de la classe modeste, ont porté aux industries de la soie un coup terrible dont elles pourraient bien ne pas se relever.

Mais toutes ces causes du progrès du coton, qui, en accroissant ses débouchés, lui permettent d'étendre sa fabrication pour un temps et d'une façon illimités, peuvent se résumer en une seule qui, en dernière analyse, est le motif déterminant de la vulgarisation du coton, son bon marché.

Le rapport de l'Exposition de 1900 nous dit que, le nombre des broches de filature, qui, en 1889, n'était que de 5.090.000, est aujourd'hui de 5.500.000, occupant au moins 45.000 ouvriers et filant environ de 130 à 135 millions de kilogrammes de coton annuellement.

« Le nombre des métiers à tisser le coton a également augmenté. En 1889, on comptait seulement 72.000 métiers mécaniques, tandis que, actuellement il y en a près de 100.000, occupant environ 85.000 ouvriers, préparations comprises, et constituant un chiffre d'affaires annuel de plus de 200 millions de francs. »

Le Département du Nord est un des départements en France, où l'on travaille le plus le coton ; pendant longtemps il représentait, en nombre de broches, le cinquième de la filature totale française ; aujourd'hui il fabrique dans ses usines les 3/5 des filés de coton livrés à la consommation par les manufactures de France.

A quoi attribuer ce développement de l'industrie cotonnière dans le Nord ? Sans doute, un peu au hasard, et beaucoup au voisinage des mines de houille, qui diminue les frais généraux de production.

M. Henri Lecomte (1) donne une part de ce succès à l'esprit d'imitation.

« Il y a, dit-il, dans la distribution géographique des industries, une part sans doute fort importante à attribuer aux hasards des premières initiatives. Si, dans telle localité, un homme a entrepris avec succès quelque industrie nouvelle, les habitants de cette région se trouvent, par ce fait même, invités à suivre la même voie, et cette tendance, relevant de l'esprit naturel d'imitation, se trouve servie par la possibilité d'avoir sous la main des ouvriers déjà formés, connaissant les secrets ou les détails de la fabrication.

« Mais il ne serait pas juste de restreindre à cette unique raison la cause de l'extension de l'industrie cotonnière dans le nord de la France : la densité de la population, qui facilite le recrutement des ouvriers, la proximité des mines de houille, à une époque où les communications étaient moins faciles qu'aujourd'hui, les habitudes ouvrières dans un pays où les industries du lin, de la laine et du chanvre étaient en honneur depuis longtemps, devaient entrer aussi en ligne de compte.

(1) *Le coton*, Paris, 1900, *ouvrage cité.*

« Aussi le nord de la France est-il au premier rang pour l'importance de l'industrie du coton. C'est là qu'on rencontre les agglomérations industrielles les plus étendues, et c'est à Hellemmes, par exemple, que se trouve la filature de France comptant le plus grand nombre de broches (260.000).

« Ce qui caractérise l'industrie cotonnière du nord de la France, c'est que la filature y est plus développée que les tissages de coton, car les filés servent à alimenter, dans la région, des fabriques de tissus mélangés où le coton s'allie de la façon la plus heureuse avec le lin, la laine, le jute, etc.

« C'est aussi dans le Nord qu'on trouve l'industrie des dentelles mécaniques, des velours de coton, etc... »

On peut même localiser, d'une façon plus précise encore, l'industrie cotonnière à l'intérieur du département du Nord ; pour ne parler que de la filature, Lille et ce qu'on pourrait appeler sa banlieue, étant donné le peu de distance qui le sépare de Roubaix, Tourcoing et Armentières, contient à lui seul la presque totalité du nombre des broches en mouvement dans le département tout entier.

Nous n'exagérons donc point en disant que l'arrondissement de Lille constitue le centre manufacturier le plus important, on pourrait même dire la citadelle de la filature de coton, en France. Il n'est plus étonnant que, comme nous l'avons vu précédemment, ce soit de là que soit venue l'idée génératrice, qui combattit les traités de commerce de 1860, et aboutit à faire admettre en 1892 le principe du retour à la protection de l'industrie cotonnière nationale.

L'industrie cotonnière comptait, au début du XXe siè-

cle, dans le Nord, 70 filatures, 52 retorderies et 13 tissages, avec plus de deux millions de broches et plus de 3.000 métiers qui se répartissaient ainsi :

Nombre des usines (1).

Filatures et peignages	68
Filatures et tissages.	2
Total des filatures.	70
Retorderies	52
Tissages	13
Total des établissements. . .	135

Nombre des broches et des métiers (2).

	BROCHES A FILER	MÉTIERS MÉCANIQUES	MÉTIERS A BRAS
En activité	2.026.504	2.972	724
En chomage	3.000	200	»
Total	2.029.504	3.172	724

Nous avons déjà insisté sur l'impossibilité presque absolue, où l'on se trouve, de supputer exactement le nombre actuel des broches de filature de coton en France. En les évaluant à 5.500.000, avec le rapporteur de l'Exposition de 1900, nous ne serons pas au dessus de la vérité.

Dans le département du Nord, les inspecteurs du travail ont établi la statistique suivante :

(1) D'après les statistiques de l'administration des contributions directes 1900.

(2) *Ibidem.*

	Etablissements	Broches
Lille en partie, Cysoing, Lannoy, Seclin, Pont-à-Marcq	37	729.420
Lille O. et S.O., Armentières, Haubourdin, La Bassée, Quesnoy-s-Deule .	24	518.240
Roubaix.	30	458.750
Tourcoing	36	446.546
Total.	127	2.152.956

Ces chiffres comprennent évidemment les broches à filer et les broches à retordre ; de notre côté, l'enquête à laquelle nous nous sommes livré, nous permet de répartir les 2.029.504 broches à filer, que nous avons trouvées dans les statistiques de l'administration des contributions directes, de la manière suivante (1) :

Lille.	1.035.758	broches à filer
Roubaix-Tourcoing. . .	751.272	»
Armentières	53.800	»
Autres localités. . . .	188.674	»
Total.	2.029.504	»

Quant aux broches à retordre, il en existe 372.202 à Lille ; 101.524 à Roubaix, Tourcoing et 6.120 à Armentières ; nous n'avons pu compléter cette statistique faute de documents suffisamment certains (2).

Dire ce que consomment de coton en laine ces deux millions de broches (3) et ce qu'elles produisent de coton

(1) D'après les communications qui nous ont été faites par les différents syndicats.

(2) Il ne doit pas en exister beaucoup plus de 5 à 600.000.

(3) Au moment de mettre sous presse, l'Administration des Contributions directes veut bien nous adresser ses statistiques les plus récentes, desquelles il résulte que le département du Nord possède actuellement : 71 filatures et peignages, 64 retorderies, 12 tissages,

filé nous serait totalement impossible : comme nous le montrerons plus tard, la consommation et la production par broche est essentiellement variable, selon la qualité et le degré de finesse du fil, et il serait téméraire de prendre en pareille matière une moyenne comme base d'évaluation. Nous aurons montré l'écart, qui existe entre a production d'une broche filant un fin numéro et celle filant un gros numéro, quand nous aurons dit que : tandis qu'une broche filant du numéro 24 (gros) produit annuellement 27 kilos de filé, une autre filant le n° 60 (moyen) ne produira que 7 k.200, et que pour le n° 200 (fin) la production n'est guère supérieure à 0 k. 900 grammes !. . .

Il est plus facile de connaître le nombre d'ouvriers occupés par la filature dans la région qui nous occupe.

La population ouvrière occupée par l'industrie cotonnière était, en 1896 (1), de plus de quinze mille personnes, se décomposant ainsi :

Personnel employé dans l'industrie cotonnière du Nord

NATURE DES ÉTABLISSEMENTS	OUVRIERS OCCUPÉS			OUVRIERS sans emploi
	Sexe masculin	Sexe féminin	Total	
Filature de coton . .	5.440	5.281	10.721	242
Retorderie de coton .	665	701	1.366	11
Tissage de coton . .	695	541	1.236	1
Dévidage de coton .	»	9	9	6
Autres industries . .	545	157	702	2
	7.345	6.689	14.034	262

avec 2.185.220 broches à filer actives et 1.500 inactives, *soit 2.186.720 broches à filer* ; 2.751 métiers mécaniques à tisser actifs et 200 inactifs, *soit au total 2.951 métiers mécaniques* ; et *861 métiers à bras*. (*Novembre 1902.*)

(1) *Statistique de l'Office du travail*, recensementde 1896. Paris, Imprimerie nationale, 1899.

Au chiffre total de 14.034 ouvriers, il faut ajouter une population de plus de 3.000 personnes des deux sexes, occupées au tissage à bras en général, dont moitié, soit 1.500 environ par le tissage de coton ; cela fait donc 15.500, ainsi que nous le disions plus haut.

Le rapport de l'inspecteur du travail donnait en 1899 : 13.438 ouvriers de la filature de coton, dont 3. 752 enfants. Aujourd'hui, le nombre des travailleurs de la filature de coton, d'après l'inspection du travail, peut être évalué à 18.000, savoir :

SECTIONS DE L'INSPECTION DU TRAVAIL	HOMMES	FEMMES	ENFANTS	TOTAUX
1re Lille, Cysoing, Lannoy, Seclin, Pont-à-Marcq	1.563	1.968	1.422	4.953
2e Lille, O. et S.-O., Armentières, Haubourdin, La Bassée, Quesnoy-sur-Deule	2.010	1.820	1.419	5.249
3e Roubaix	1.495	1.366	836	3.697
4e Tourcoing	1.259	1.708	1.119	4.086
	6.327	6.862	4.796	17.985

La filature de coton occupe en moyenne de 100 à 200 ouvriers par établissement ; cependant, d'après les statistiques officielles de 1896 (1), 10 filatures n'en occupaient pas plus de 100, 15 de 100 à 200, 16 de 200 à 500, 2 de 500 à 1.000, deux manufactures enfin comptaient de 1.000 à 2.000 ouvriers et employés.

En retorderie, 24 établissements employaient moins de 100 ouvriers, 1 de 100 à 200.

Le tissage, au contraire, ne fait travailler que très peu d'ouvriers, aussi n'en peut-on citer qu'*un* ayant plus de 300 salariés.

(1) Statistique de l'Office du travail, *ouvrage cité* (1899).

Si nous considérons le sexe des salariés de la filature de coton, nous constatons qu'il y a environ 52 0/0 d'individus du sexe masculin pour 48 0/0 du sexe féminin; au point de vue de l'âge, on peut estimer à 36 0/0 la proportion des hommes, 44 0/0 celle des femmes, et enfin 20 0/0 d'enfants.

Ces chiffres signalent une proportion de femmes et d'enfants beaucoup plus considérable dans le Nord que dans le reste de la France. Les statistiques officielles, et notamment celle de l'Office du travail, donnent généralement pour la filature de coton une proportion de femmes et d'enfants, de 59 0/0, soit environ 40 0/0 de femmes et 19 0/0 d'enfants, alors que l'exemple que nous avons cité, et qui est tiré des statistiques régionales, présente un total de 64 0/0 de femmes et d'enfants, soit 44 0/0 de femmes et 20 0/0 d'enfants.

Quelle est la raison de cet état de choses ? Il y a là un problème social à résoudre ; dans le cours de nos études nous aurons l'occasion d'y revenir et de voir à quelles causes on peut attribuer le nombre élevé des salariés du sexe féminin, de même que nous étudierons plus tard le taux des salaires dans l'industrie et dans la région qui nous occupent.

LIVRE II

LA FILATURE DE COTON. — MATIÈRE PREMIÈRE ET FABRICATION.

CHAPITRE PREMIER

LE COTON.

Le coton est le duvet qui entoure les graines du cotonnier, plante de la famille des Malvacées qui porte le nom générique de *Gossypium*, sous lequel, disent les botanistes, il était déjà connu au premier siècle de notre ère par Strabon et Pline le naturaliste. Nous n'entreprendrons pas de décrire les multiples espèces de cotonniers, qui se cultivent dans presque toutes les parties du monde ; outre que notre compétence serait très limitée en cette matière, une semblable étude concerne exclusivement le domaine des sciences naturelles. A ceux de nos lecteurs qu'elle intéresserait, nous répondrons en les renvoyant aux ouvrages de botanique, ou encore à ceux de MM. Louis Deschamps (1) et Henri Lecomte (2), qui ont

(1) *Le coton*, Rouen, 1885. Espérance Gagniard, imprimeur.
(2) *Le coton*, Paris, 1900, *ouvrage cité*.

admirablement résumé l'histoire et les propriétés des différents Gossypium, dont la culture est, ou a été répandue dans l'ancien ou le nouveau continent. Nous nous contenterons de donner les classifications élémentaires, dont la connaissance pourra servir à la compréhension de l'ensemble de notre étude sur la filature de coton.

La culture du cotonnier est forcément limitée ; tous les sols n'y conviennent pas, et la variation des climats influe dans une très large mesure sur la graine que porte la plante. De là une très grande variété de cotons, qui sont tous plus ou moins propres à l'emploi industriel auquel ils sont destinés. Sans nous arrêter aux différents usages du coton (huile de coton, coton-poudre,etc...) qui ne rentrent pas dans le cadre de nos travaux, nous pouvons, en n'envisageant que le textile approprié à la filature et au tissage, distinguer,avec la plupart des auteurs, deux classes types de cotonnier :

1° Le cotonnier asiatique ;

2° Le cotonnier américain.

Le premier, comme son nom l'indique, est principalement cultivé dans les Indes, le Japon et la Chine.

Le second, cultivé depuis plus de cent ans dans les Etats du Nord et du Sud de l'Amérique, s'est répandu un peu partout à travers le monde et notamment dans le Delta du Nil, en Egypte. On lui reconnaît une végétation plus vigoureuse qu'au cotonnier asiatique et une beaucoup plus grande hauteur de tige.

L'Amérique, l'Asie et l'Afrique sont encore les seules parties du monde dans lesquelles la production du coton a pris une importance effective. On a essayé de développer la culture du cotonnier en Océanie,où il se rencontre à l'état presque spontané, mais les résultats n'ont pas été

brillants ; on a cherché à l'introduire en Europe, mais la production y est encore insignifiante, dans les pays les mieux situés au point de vue climatérique : la Turquie, l'Italie et l'Espagne. En France même, quelques essais ont été tentés en Provence dans les départements des Basses-Alpes et des Bouches-du-Rhône. M. Henri Lecomte (1) ne croit pas néanmoins « qu'il soit jamais utile de les reprendre..... ». Un simple coup d'œil jeté sur une carte, dit-il, « fait voir que les régions des Etats-Unis, où la culture du coton se fait avec succès, se trouvent au sud des isothermes passant par le midi de la France. Mais le but que nous ne pouvons poursuivre en France pourrait l'être facilement, et avec les plus grandes chances de succès, dans quelques-unes de nos colonies ».

Actuellement, et en tout état de cause, la production du coton peut être répartie dans les proportions suivantes, d'après les plus récentes statistiques :

PAYS PRODUCTEURS	PROPORTIONS	RÉCOLTE DE 1900 en balles de 200 kilos
États-Unis	62 0/0	9.997.000
Indes	14 0/0	2.323.000
Egypte	9 0/0	1.427.000
Asie centrale, divers	5 0/0	898.000
Chine, Corée	10 0/0	1.600.000
Totaux	100	16.245.000

Il résulte du tableau ci-dessus que les Etats-Unis détiennent à peu près le monopole de la production cotonnière ; dix grands Etats s'y partagent la culture du cotonnier : le Texas, la Géorgie, l'Alabama, le Mississipi, l'Arkansas, la Caroline du Sud, la Caroline du Nord, la

(1) *Ouvrage cité.*

Louisiane, le Tennessee, la Floride. Au point de vue historique, la progression de la production américaine est intéressante à considérer : sauf pendant la période de la guerre de Sécession, son développement a cru d'une manière constante et en quelque sorte mathématique.

Production du coton dans les Etats-Unis (1).

ANNÉES	RÉCOLTE (en balles)	EXPORTATIONS
1791.	8.889	889
1800.	155.556	79.066
1810.	340.000	273.046
1820.	606.061	484.319
1830.	976.845	839.000
1840.	2.177.835	1.876.000
1850.	2.333.718	1.990.200
1860.	4.861.292	3.774.173
1865.	300.000	24.787
1870.	3.122.551	2.206.480
1880.	5.761.252	3.885.003
1890.	7.311.322	4.906.627
1892.	9.035 379	5.933.437
1895.	9.476.435	6.614.619
1897.	8.706.000	5.979.000
1898.	11.216.000	7.540.000
1899.	11.274.000	7.454.390
1900.	9.997.000	6.210.000

La moyenne quinquennale de la production du coton aux Etats-Unis est donc actuellement de 10.250.000 balles environ. Malgré cet immense développement de la culture cotonnière en Amérique, on peut constater que les exportations n'augmentent pas dans la proportion de l'importance des récoltes ; bien plus, elles diminuent sensiblement. La cause en est dans l'importance qu'a prise depuis ces dernières années l'industrie cotonnière américaine, qui consomme à peu près un tiers de

(1) D'après M. Henri Lecomte, *ouvrage cité*.

sa production, exactement : 3.787.000 balles en 1900, sur 9.997.000 balles.

Il y avait là un danger pour l'industrie du continent et de la Grande-Bretagne, car l'on pouvait craindre que la disette de matière première réduisit au chômage les filatures dont le nombre, au lieu de diminuer, ne faisait qu'augmenter. Heureusement les Anglais, qui sont les plus gros consommateurs du coton en Europe, en ont encouragé la culture dans leurs possessions et c'est ainsi que les Indes d'abord, l'Egypte ensuite ont accru, à leur tour, les surfaces cultivées, et enrayé une crise qui menaçait de s'étendre et de ruiner la plus florissante des industries britanniques.

Nous ne parlerons pas de la production indienne, la plus ancienne culture qui ait été entreprise, puisque l'Inde emploie une grande partie de son coton : les filatures du Nord ne s'y approvisionnent d'ailleurs que tout à fait exceptionnellement.

L'Egypte a possédé de tous temps des cotonniers dont les fruits servaient uniquement à la consommation des indigènes ; mais c'est en 1820 qu'un agronome français, Jumel, tenta d'y implanter la culture du coton, qui porte son nom aujourd'hui sur les marchés français. On n'est pas d'accord sur la provenance des graines qui servirent à cette tentative : certains auteurs les font venir de l'Inde dont elles auraient été rapportées par un derviche turc (1); d'autres leur donnent une origine américaine, de Géorgie notamment (2).

Toujours est-il que ces essais furent concluants ; la production augmenta chaque année et les exportations

(1) Voir en ce sens M. Henri Lecomte, *ouvrage cité.*

(2) M. Delessard, *La filature de coton par les machines modernes*, Paris, E. Bernard et Cie, 1893.

ont pris une importance de nature à rassurer le continent pour l'avenir. On en pourra juger par le tableau ci-dessous, où nous donnons les chiffres que nous avons pu nous procurer.

Coton égyptien (1).

RÉCOLTES		EXPORTATIONS	
Années	Quantités en tonnes	Années	Quantités en tonnes
1821	47	1880	115.130
1825	10.616	1882	115.333
1850	18.240	1884	138.310
1860	25.070	1886	136.836
1865	100.584	1888	121.132
1870	67.590	1890	149.769
1880	156.170	1892	232.700
1890	170.000	1896	259.900
1895	260.000	1898	319.900
1900	385.400	1900	325.000

Le coton égyptien nous amène tout naturellement à penser à nos colonies d'Afrique. Des essais ont été tentés en Algérie, de 1853 à 1878 ; on était parvenu en 1866 à produire 8 à 900 tonnes de coton ; malgré les encouragements, les résultats furent loin d'être concluants, et la culture du coton est aujourd'hui à peu près abandonnée dans notre grande colonie. Comme l'a dit M. Henri Lecomte, à qui nous empruntons cette appréciation :

« En somme, la culture du coton ne semble appropriée ni au caractère des habitants, ni au climat ; la température est trop variable et la main-d'œuvre trop chère. Aussi ne pensons-nous pas qu'il soit utile de faire de nouvelles tentatives, car les travaux d'irrigation à

(1) D'après M. Daniel-Bellet, *Moniteur des intérêts matériels*, numéro du 23 décembre 1900.

entreprendre ne seraient pas toujours possibles, mais seraient souvent très onéreux. »

Les renseignements, que nous avons cru devoir prendre auprès de la Chambre de commerce de Lille, nous ont confirmé dans cette opinion, qu'actuellement le coton n'est encore cultivé sur le continent africain *avec succès* qu'en Egypte.

Ces explications très succinctes sur les pays de culture cotonnière une fois données, voyons comment se répartit la consommation industrielle du coton dans les principales régions du monde.

Les statistiques les plus récentes (1) (1900) donnent à peu près les résultats suivants :

Consommation industrielle du coton dans le monde.

PAYS CONSOMMATEURS	NOMBRE DE BROCHES	CONSOMMATION EN BALLES
Grande-Bretagne	45.400.000	3.334.000
Europe (continent)	33.000.000	4.576.000
Etats-Unis	19.100.000	3.787.000
Indes anglaises	4.945.000	1.059.000
Chine, Corée, Japon.	2.500.000	1.600.000
Totaux.	104.945.000	14.356.000

La consommation, en Europe (la Grande Bretagne exceptée), est donc de 4.576.000 balles par 33 millions de broches, parmi lesquelles l'Allemagne représente 8.200.000 broches, la Russie 7.200.000 et la France 5.500.000.

Cette statistique a soulevé, en 1900, les réflexions du rapporteur de la commission permanente des valeurs en douane, dont nous croyons bon de reproduire les conclusions suivantes :

(1) Rapport de la Commission permanente des valeurs en douane, 1900.

« La Grande-Bretagne seule semble être restée stationnaire depuis une dizaine d'années. Il est vrai que, même en gardant simplement ses positions, elle reste de beaucoup la plus grande productrice et surtout la plus habile du monde entier. Il ne faut pas oublier, en considérant le nombre des broches anglaises, que l'Angleterre est le pays où l'on produit la presque totalité des fils fins employés dans le monde entier. Il y a assurément, dans le nord de la France et en Suisse, des filatures qui produisent des filés fins, capables de soutenir la comparaison avec les plus beaux filés anglais, mais c'est le centre industriel de Manchester qui reste la plus grande source de la filature des filés fins. »

Cette citation nous permet de ne pas insister, pour le moment, sur une constatation que l'on a pu faire en examinant le tableau que nous avons donné ci-dessus, à savoir que l'Angleterre, tout en possédant le plus grand nombre de broches, est le pays où la quantité de coton proportionnellement employée par broche est la plus faible. Nous reviendrons plus tard sur cette question.

Nous avons donné la consommation annuelle industrielle du coton dans les différents pays du monde et la production des pays de culture cotonnière ; de la comparaison de ces divers tableaux, il est facile de déduire les quantités consommées sur place, et celles exportées par les pays producteurs dans les pays qui ne peuvent pas produire. Par exemple, les Etats-Unis produisaient en 1900 : 9.997.000 balles de coton et en consommaient 3.787.000, ils exportaient donc 6.210.000 balles. Les Indes, produisant 2.323.000 balles et en consommant dans leurs filatures 1.059.000, exportent 1.264.000 balles. La Chine, la Corée et le Japon consomment toute leur production sur place.

L'Europe, au contraire, ne produisant pas ou pour ainsi dire pas de coton, est obligée de demander aux autres continents la matière première qui est nécessaire à ses manufactures ; cette absence de culture du coton, l'impossibilité dans laquelle elle se trouve de l'implanter sur son sol, la mettent dans un état d'infériorité contre lequel elle ne peut lutter que par des tarifs douaniers sagement élaborés. Aussi, dans presque tous les pays d'Europe, trouve-t-on des régimes abaissant autant qu'il est possible, supprimant très souvent les droits d'entrée sur les cotons en laine. Ces mesures, et le développement croissant du domaine colonial de chaque nation, sont les seules garanties du succès et de la prospérité de l'industrie cotonnière du continent européen. Nous ne pouvons étendre ce travail à l'ensemble de l'Europe, nous nous contenterons donc de réunir en deux tableaux :

1° Le régime économique du coton en France depuis 1791 jusqu'à nos jours, et 2° le mouvement des importations du coton en laine pendant le cours du XIXe siècle.

1° *Régime économique du coton en France*

LOIS ET DÉCRETS	RÉGIME D'ENTRÉE aux 100 kilos	DÉSIGNATION DES COTONS
	en francs	
Loi du 2-5 mars 1791	Franchise	»
Loi du 21-29 juillet 1791. . .	48.96	Cotons du Levant
Arrêté du 3 thermidor an X.	3	Cotons des Colonies
Arrêté du 20 vend. an XI. .	2	Cotons du Levant
Loi du 22 ventôse an XII. .	1	—
Loi du 30 avril 1806	60	—
Loi du 8 février 1810. . . .	120	—
Loi du 5 août 1810.	800	—
Ordonnance du 23 avril 1814	5	Par navires étrangers
Loi du 28 avril 1816	15 à 55	
1819-1851.	5 à 10	Cotons des Colonies
Loi du 11 janvier 1851 . . .	Franchise	Cotons d'Algérie
Décret du 28 déc. 1853-1854.	—	Cotons des Colonies
Loi du 18 juin 1859.	5	Cotons de l'Inde
Loi du 5 mai 1860	Franchise	Par navires français
Traité du 1er mai 1861 . . .	—	Cotons d'Inde par navires belges
1892	—	Cotons en laine des pays d'origine

2° *Importations du coton en France* (1).

ANNÉES	COMMERCE GÉNÉRAL (Quantités arrivées)	COMMERCE SPÉCIAL (Consommation)
1789	»	4.770.221 k.
1803	»	10.716.465
1810	»	»
1815	»	16.414.606
1820	»	20.203.314
1825	25.756.000 k.	24.667.000
1830	40.211.000	29.260.000
1840	85.255.000	52.941.000
1850	65.870.000	59.466.000
1860	139.399 000	123.702.000
1862	46.291.000	38.831.000
1866	133.749.000	120.036.000
1870	106.769.000	101.000.000
1875	143.565.000	135.000.000
1880	151.238.000	131.116.000
1885	141.931.000	131.778.000
1890	156.355.745	146.739.831
1892	210.583.122	202.089.600
1894	194.344.966	186.519.544
1896	167.976.277	162.117.231
1897	225.210.850	216.456.353
1898	210.204.020	202.612.049
1899	203.000.000	194.782.000
1900	193.400.000	179.167.000

Il n'est pas dépourvu d'intérêt de placer, à côté du chiffre global de nos importations, la désignation des pays, qui fournissent à nos manufactures la matière première qui leur est nécessaire. Nous ne pouvons donner la statistique complète des importations par pays d'origine, mais voici quelques renseignements que nous empruntons, en partie, à M. Henri Lecomte et aux statistiques de l'administration des douanes.

(1) D'après M. H. Lecomte, *ouvrage cité*, p. 318 et s. pour les années antérieures à 1898 ; d'après les statistiques de l'administration des douanes pour les suivantes.

Importations de coton brut en France.

ANNÉES	ÉTATS-UNIS	ÉGYPTE	INDES	TURQUIE D'ASIE
1857-1858 . .	»	»	14.143.874 liv.	»
1885	»	»	»	619 balles
1886	»	»	»	1.204 balles
1889	200.098.258 l.	»	635.375 cwts	»
1890	«	32.325 balles	»	»
1892	»	34.713 balles	586.959 cwts	»
1895	»	25.683.000 liv.	»	»
1896	»	51.702 balles	»	»
1897	»	»	177.000 cwts	»
1898	421.018.931 l.	»	»	»
1900 (1) . .	155.000.000 k.	18.800.000 k.	4.000.000 k.	»

Nous n'avons, jusqu'ici, parlé que de la classification territoriale du coton en laine, il faut bien dire qu'elle n'a qu'un intérêt purement théorique. Combien plus intéressante et plus pratique est la distinction appuyée sur les caractères physiques et les propriétés matérielles des fibres du coton. Avant d'entrer dans les quelques explications, qui nous paraissent nécessaires et faire partie intégrante de notre sujet, nous croyons bon de revenir sur une question dont nous avons touché un mot dans notre aperçu historique, celle du numérotage du fil.

Tous les fils qui sortent d'une filature de coton (la même chose est vraie d'ailleurs pour le lin ou la laine) ne sont pas de la même grosseur ; pour les distinguer, il a été nécessaire de les numéroter. Aux termes d'une ordonnance royale de 1818, un numérotage uniforme pour toute la France a été adopté et appliqué à tous les produits fa-

(1) Il y a lieu d'ajouter qu'il est entré en France, en 1900, 5.300.000 kilos de coton venant d'Angleterre. (D'après les statistiques des Douanes.)

briqués par les filatures de coton. Ce numéro, qui indique le degré de finesse du fil, est le rapport qui existe entre sa longueur et un poids fixe, en l'espèce 500 grammes ou un demi-kilogramme (on dit encore une livre, mais cette expression a été supprimée depuis l'adoption du système métrique). Le système de numérotage applicable aux fils de coton français consiste à multiplier le numéro du fil par mille mètres, de manière à ce que la quantité trouvée pèse 500 grammes. Autrement dit, le numéro du fil indique le nombre de fois mille mètres qu'il faut pour peser 500 grammes. Ainsi le fil de coton n° 40, indique que 40.000 mètres de ce fil pèsent 500 grammes, le numéro 100, que 100.000 mètres de ce fil pèsent 500 grammes.

Ceci posé, il est clair que le numéro 1 est beaucoup plus gros que le n° 2, puisque 1.000 mètres de n° 1 pèsent 500 grammes alors qu'il faudrait 2.000 mètres de n° 2 pour arriver au poids de un demi-kilog. Par conséquent, les numéros les plus gros sont les plus bas de l'échelle arithmétique et la finesse s'accroît à mesure que le numéro devient plus élevé.

Toutes les espèces de coton ne sont pas propres à faire tous les numéros de fil. « La force d'un filé, dit M. Delessard (1), dépendant de la force individuelle des brins qui le composent et de la manière dont ces brins élémentaires sont reliés ensemble, on voit que plus les fibres seront longues plus il y aura de tours de torsion pour les réunir, plus le filé produit sera résistant.» Aussi a-t-on adopté une nouvelle classification des cotons,

(1) *La filature de coton par les machines modernes*, E. Bernard, Paris, 1893.

classification dont la base repose sur la longueur plus ou moins grande des filaments, et qui part de ce principe que les plus longs sont en général « les plus fins, les plus soyeux, les plus élastiques et les plus forts (1) ».

On a donc distingué les cotons en cotons *longue soie* et cotons *courte soie*.

Les cotons *longue soie* ont une longueur variable de 25 à 40 millimètres ; ils comprennent, dans l'ordre généralement adopté, le Géorgie long, le Bourbon, le Jumel (Egypte), le Porto Rico, le Cayenne long, le Pernambuco, le Bahia, le Haïti, le Guadeloupe, le Cuba, le Martinique, le Trinité, etc...

Les *courtes soie* varient entre 10 et 25 millimètres. Ce sont les Louisiane, Cayenne court, Alabama, Mobile, Tennessee, Caroline, Virginie, Madras etc... Mais, comme le fait remarquer M. Henri Lecomte (2), outre que ces dénominations servent surtout à caractériser divers cotons de même provenance, il peut arriver fréquemment que dans une même balle de coton, de même provenance, l'on rencontre des longueurs différentes.

Ajoutons, enfin, qu'il est très difficile de déterminer *a priori* la longueur des fibres d'une espèce donnée ; une foule de causes peuvent influer, qui, inévitablement, donneront des résultats différents. Il ne faut donc considérer que des moyennes, établies après un certain nombre d'expériences sur des échantillons variés.

Quatre auteurs se sont attachés à déterminer la longueur des espèces les plus connues et les plus généralement employées dans le commerce ; chacun d'eux a

(1) Dupont, *Filature de coton*, Ch. Bérenger, éditeur.
(2) *Ouvrage cité*.

employé des moyens différents et est arrivé..... à des résultats très différents. Nous ne pouvons entrer dans le détail de ces recherches micrographiques. Nous donnerons simplement les mesures auxquelles ont abouti ces auteurs, renvoyant à l'ouvrage si intéressant de M. L. Deschamps (1), dont les études remarquables ont été pour nous d'un grand profit. On lira notamment, avec intérêt, la critique, qu'il a faite, des procédés de constatation employés par ses devanciers, et le récit de ses propres expériences (2).

Nous faisons remarquer que M. Alcan, le premier de ceux qui ont étudié le coton, ne donne pas la moyenne des longueurs, mais deux chiffres qui, au dire des auteurs compétents, ne seraient réellement ni le maximum ni le minimum, les autres ont (au moins en partie pour M. O'Neill) établi, au contraire, des moyennes.

Nous ajoutons enfin le numérotage possible de filature, d'après M. Henri Lecomte (3).

(1) V. aussi Delessard, *ouvrage cité*, p. 5 et suivantes.

(2) *Le coton*, Rouen, 1885, p. 157.

(3) *Ouvrage cité*, p. 25 et suivantes. M. Lecomte reproduit les résultats obtenus par la *Liverpool Cotton Association*. Il s'est livré lui-même à des expériences personnelles, sur des échantillons, communiqués par la Maison Siegfried du Havre, mais il fait remarquer combien il est difficile d'établir des moyennes immuables, et signale l'écart considérable, qui existe entre les poils les plus longs et les plus courts d'un même lot. Nous ne pouvons reproduire les divers tableaux, qui résument les résultats de ses recherches, et nous renvoyons à son ouvrage, d'un très réel intérêt pour les filateurs.

Longueur des divers colons (1)

PROVENANCES	ALCAN	EVAN LEICH	O'NEILL	L. DESCHAMPS	NUMÉROS possibles de filatures d'après H. LECOMTE
	millim.	millim.	millim.	millim.	Nos
Sea-Island : Edisto.	*35-40*	*55.85*	*34.50-47.74*	*58*	170-250
— Wodamalan . .	»	*41.40*	*36.67*	»	
— John-James Islands.	»	*40.65*	*38-12*	»	
Fidji.	»	*47.75*	»	*51.25*	jusque 170
Egypte.	*28-45*	*35.55*	*28.67-30.09*	*31.75*	33-66
Algérie	*36-40*	*36.80*	»	»	
Brésil : Pernambuco	»	*31.75*	*30.16*	»	25-50
— Surinam	*27-30*	*30.45*	»	»	
— Maranham.	»	*29.20*	*28.62-30.58*	»	25-43
— Paraïba.Caera,Maceo	*28.32*	*30.45*	»	»	29-43
Pérou	*22-30*	*33*	»	*28.75*	33-60
Afrique : Shire Valley. . .	»	*29.20*	*27-90*	»	jusque 28
Etats-Unis : Mississipi . . .	18-25	*29.20*	»	*26.25*	25-43
— Louisiane . . .	21-26	*27.95*	24.65-25.45	»	25-43
— Mobile-Géorgie.	»	*26.65*	*26.30*	23.50	8-30
— Tennessee . . .	»	24.90	25.30	»	
Indes : Dhollerah-Surrah . .	*27-35-50*	*27.95*	23.50-23.95	22.75	jusque 24
— Comptah	»	*26.65*	23	»	jusque 14
— Kandeish	16-18	25.40	»	»	
— Broach et Berar. . .	20-21	22.85	»	20	jusque 24
— Ahmednugger et Madras	18-23	21.60	»	21	
— North. Madras.Coconadah.	»	»	»	21	
Indes : *Graines de Sea-Island*:					
— Dharwar. .	*30-35*	*41.90*	»	»	jusque 24
— Hoble . . .		*40.65*	»	»	
— Mysore . .		*39.85*	»	»	
— Bengale . .		*29.20*	»	»	jusque 14
— Belarum . .		25.40	»	»	
— Chine . . .	21-25	»	»	22	

Les mêmes recherches ont été faites par les mêmes auteurs au point de vue du diamètre, ou plus exactement de la largeur des fibres du coton ; on les a classées à ce point de vue en *soies fines* (jusqu'à 0 m/m 0.200), *soies ordi-*

(1) Les chiffres *en italique* indiquent les cotons classés parmi les longues soies d'après les explications données plus haut, à savoir de 25 à 40 m/m et plus. On voit quelles incertitudes laisse une semblable classification, puisque certains cotons sont, d'après un auteur ou d'après un autre, dans l'une ou l'autre catégorie.

naires (de 0 m/m 0.200 à 0 m/m 0.230) et *soies fortes* (de 0 m/m 0230 et au delà). Cette nouvelle classification, qui est due à M. Deschamps, a eu pour résultat de faire constater « qu'en principe les plus épaisses sont aussi les plus résistantes, et qu'étant donné que le filateur aura su approprier le travail à la nature du coton, le fil fait avec certains cotons de l'Inde, de Chine et du Levant, sera, à numéro égal, plus fort et plus résistant que les fils faits avec les cotons d'Amérique » (1).

En résumé, « plus les cotons sont longs et plus ils sont fins, plus ils sont courts et plus ils sont gros ; de sorte qu'en les rangeant dans l'ordre de leur longueur, on les range également à peu près, dans l'ordre de leur finesse ». De toutes les classifications plus ou moins compliquées, qui ont été faites jusqu'ici, nous pouvons déduire celle-ci, infiniment plus simple, et qui est vraie aussi bien par ordre de longueur que par ordre de finesse :

1° Cotons longue soie (Georgie longue ou Séa-Island cotton) ;

2° Jumel ;

3° Cotons d'Amérique du Sud (Brésil, Pérou, Cayenne);

4° Cotons des Etats-Unis ;

5° Cotons d'Asie.

(1) Louis Deschamps, *ouvrage cité.*

CHAPITRE II

LE COMMERCE DES COTONS.

Le commerce des cotons en laine se fait sur les marchés, et par là on entend un certain nombre de places où sont apportées les quantités de coton nécessaires à l'alimentation de l'industrie, pour y être vendues et expédiées au siège des manufactures. On distingue donc deux sortes de marchés : les uns sont les ports d'embarquement d'où se font les exportations ; les autres, les ports de débarquement qui reçoivent les importations. Généralement il est donné le nom de *marchés*, dans le commerce, aux lieux où se font les importations : ce sont de ces derniers dont nous voudrons parler, quand nous nous occuperons des marchés du coton.

Les ports d'embarquement principaux peuvent être réduits aux suivants :

Pour les Indes : Bombay, Calcutta, Madras.

Pour l'Amérique : New-Orléans, Savanah et Mobile.

Pour l'Egypte : Alexandrie.

Les ports de débarquement, c'est-à-dire les véritables marchés du coton sont principalement : Liverpool, Londres, Le Havre, Marseille, Anvers, Amsterdam, Hambourg, Brême et Gênes.

L'importance des marchés est considérable, leur situation privilégiée dans un port de mer leur confère une sorte de monopole qui se traduit par une direction abso-

lue des cours du coton, d'où le nom de *marchés régulateurs*, qui leur est fréquemment donné. Quoique les approvisionnements du marché français soient, pour l'immense majorité, sinon pour la presque totalité, faits sur les marchés du Havre et de Marseille, il est intéressant de connaître le fonctionnement de celui de Liverpool, le premier du monde entier, et dont l'importance est si considérable qu'il approvisionne une grande partie de l'Angleterre et quelques ports de l'Europe continentale.

Le mécanisme des achats en Angleterre, à Liverpool comme à Londres, était anciennement assez compliqué. Deux courtiers, courtier d'achat, courtier de vente, se partageaient à l'origine la mission d'approvisionner les filatures ; d'où par une conséquence inévitable, un accroissement de charges sur la matière première. Ces intermédiaires étaient intraitables sur le chapitre de leurs fonctions spéciales. On en jugera par la citation suivante tirée de Schulze Gavernitz (1).

« Plus les rapports particuliers se compliquaient, moins l'importateur et le commerçant étaient en situation d'entrer en relations directement,ce qui eût exigé de chacun d'eux la connaissance particulière des domaines de l'autre. De là la formation de deux rouages intermédiaires, les courtiers d'achat et de vente, dont chacun servait uniquement les intérêts de son commettant. Les rapports de ces différentes classes de commerce reposaient sur un Code de droit non écrit. Aucun importateur ne pouvait essayer de négocier directement avec un courtier d'achat, celui-ci l'aurait renvoyé au courtier de vente. Le courtier d'achat ne pouvait pas davantage conclure directe-

(1) *La grande industrie*,traduit de l'allemand, par Guéroult, Paris, 1896.

ment. L'importateur, comme le marchand, avaient coutume d'avoir un ou plusieurs courtiers, qui faisaient en permanence leurs affaires. »

En 1881, disparut le courtier de vente (1) ; l'importateur et le filateur restaient seuls en présence, et entre eux subsista le courtier d'achat. Celui-ci conservait sa raison d'être « en tant, dit Schulze-Gavernitz, qu'il est supérieur au filateur, qui n'est pas marchand, dans la connaissance du marché. La présence du courtier permet au fabricant de concentrer son attention sur les progrès à l'intérieur de l'industrie et de s'occuper aussi peu que possible des rapports commerciaux ».

Le courtage diminua naturellement sur le marché de Liverpool par suite de la disparition de l'un des intermédiaires ; le renchérissement du coton qui était avant la réforme de 3 1/2 0/0 (2 1/2 0/0 revenant à l'importateur, 1/2 0/0 à chacun des courtiers), n'est plus aujourd'hui que de 1 à 1/2 0/0, l'importateur se contentant de 1 à 1/2 0/0 et le courtier de 1/2 0/0, « bénéfice qui n'est pas trop élevé, dit le même auteur, pour les avantages que le marché de Liverpool procure aux filateurs anglais ».

En résumé, les approvisionnements se font par l'intermédiaire de deux personnes : l'importateur qui achète le coton dans le pays d'origine, le courtier qui le lui achète pour le compte du filateur.

La première opération de *toute affaire de coton* est l'échantillonnage : le courtier prélève sur chaque balle

(1) M. Henri Lecomte mentionne encore l'existence de deux courtiers en 1900. Comparer sur ce point Schulze-Gavernitz, *La grande industrie*, p. 103 et 104, et Henri Lecomte, *Le coton*, p. 263. Les renseignements que nous avons pu recueillir sont en faveur de la thèse de Schulze-Gavernitz.

des échantillons de quatre onces environ. Puis, en cas d'accord sur la qualité de la marchandise, intervient un contrat de vente ou d'achat, dont la forme n'est pas réglée, et qui stipule la quantité vendue, la provenance et la qualité à livrer, le prix, le lieu de la livraison, l'époque de la livraison, le nom du courtier (avant 1881 les noms des courtiers d'achat et de vente), les termes de paiement. Ces derniers sont généralement *à dix jours espèces* avec 1 1/2 0/0 d'escompte.

La forme des factures est variable, mais leurs énonciations sont souvent réglées à l'avance par des usages constants, témoin la suivante qui est portée en tête :

« *Sujet aux règles et usages de l'association des courtiers de coton de Liverpool, paiement dans les dix jours moins* 1 1/2 0/0 *d'escompte. Toutes réclamations pour coton frauduleusement emballé, avarié ou non marchand seront admises au cours du coton sain à la date du retour s'il y a lieu, pourvu que la réclamation ait été faite dans* 10 *jours et trois mois de la date de la facture.* »

Du poids des balles mentionné sur la facture on déduit :

1° Le poids des cercles entourant les balles, calculé sur le pied de 343 0/0 balles, pesant 16 livres les 10 cercles ;

2° Le *double draft* (DD), bonification de 2 livres accordée par l'usage sur les cotons d'Amérique, du Brésil, de Surate et d'Egypte ;

3° Le *draft* (D), ou bonification de une livre par balle sur le poids net du coton facturé ;

4° La *tare*, établie soit telle qu'elle est réellement, soit d'après l'usage : pour le coton des Indes, de 13 livres par balles n'excédant pas 315 livres en poids brut, ou 15 livres

pour les balles dépassant ce poids ; 4 livres par 112 livres pour les autres cotons.

Les frais qui grèvent les cotons comprennent : le fret, l'assurance maritime, les droits de dock et de ville, les frais de débarquement et factage, l'échantillonnage, le magasinage des balles, l'assurance contre l'incendie, etc... ; ils s'élèvent pour les cotons d'Amérique à 1/6 de leur valeur ; pour les cotons des Indes, ils sont en général moins élevés, 1/9, ou 1/11, selon que le transport se fait par voilier (viâ Le Cap), ou par steamer (viâ Suez), l'assurance maritime et le fret étant dans le premier cas moins onéreux. D'après M. Lentiez (1), tandis que pour 100 balles d'Amérique venant de New-York ou d'un port des États-Unis du Sud, le fret pour 100 balles atteint environ 110 à 115 livres sterlings ; pour la même quantité de coton des Indes, ce fret n'est plus que de 50 à 60 livres sterlings environ. Il est vrai qu'il faut tenir compte des différences de poids entre les balles des divers cotons, différences parfois considérables.

Terminons ce rapide exposé des usages adoptés sur le marché de Liverpool par l'énoncé de ce qu'on pourrait appeler le règlement intérieur de la place. Nous donnerons la parole à M. Lentiez (2), qui a résumé avec beaucoup de clarté l'organisation du premier marché régulateur des cotons du monde.

« Le commerce officiel est exclusivement aux mains des courtiers en coton. Ces courtiers forment une association puissante et très nombreuse (3), jalouse de sa dignité et

(1) Note sur le commerce des cotons en Angleterre et en France, publiée dans le *Bulletin de la Société industrielle de Lille*, 1877.

(2) Note sur le commerce des cotons, *article cité*.

(3) La *Liverpool Cotton Association* succédant à la *Cotton Brokers*

n'admettant un négociant parmi ses membres qu'après une sorte de stage. C'est d'après ces principes que l'association a été amenée à formuler les règles qui dirigent le commerce des cotons sur la place, à les étudier, à les modifier à l'occasion, si le besoin s'en fait sentir, en un mot, à les publier en les rendant obligatoires pour chacun de ses membres sauf, naturellement, stipulations spéciales entre négociants...

« ... La Bourse de Liverpool est ouverte chaque jour, les dimanches et fêtes exceptés, et le marché du coton a lieu chaque fois que la bourse n'est pas fermée ; il se tient en général de dix heures environ à trois heures. Les prix et quantités vendues sont recueillis par les soins de l'association des courtiers, et servent à la rédaction des circulaires qui sont publiées sous sa responsabilité ; néanmoins les circulaires quotidiennes ne présentent pas le degré d'exactitude le plus absolu, les renseignements qui leur servent de bases étant recueillis très rapidement, alors que les intéressés eux-mêmes ne savent pas encore exactement le résultat de leur opération de la journée. Ces circulaires quotidiennes indiquent les renseiignements sur les affaires du jour à Liverpool, sur les affaires qui ont pu être faites surtout en spéculation, après la fermeture du dernier marché ; quelques indications, suivant le cas, sur la situation des marchés américains, sur celle du marché de Mandchester, etc... ; enfin parfois quelques renseignements statistiques.

« La circulaire la plus importante et la plus exacte, que publie la Chambre des courtiers de Liverpool, est celle qui paraît chaque semaine, sous la date du jeudi soir, et

Association et à la *Liverpool Cotton Exchange*, qui ont fusionné en 1881.

qui est arrêtée en fait le vendredi matin à la réunion hebdomadaire des courtiers, membres de l'association.

« Voici de quelle manière est rédigée cette circulaire. Les comités de l'association, chargés de ce soin, sont nommés chaque année par l'assemblée générale ; ils doivent surveiller et inspecter de temps en temps les échantillons-types appartenant à l'association et qui doivent les guider dans l'établissement des cotes officielles ; les comités préparent une liste des maisons, qui doivent, à tour de rôle, recueillir et préparer les statistiques des ventes, spéculations et importations de chaque semaine et les soumettre à l'assemblée générale qui est tenue chaque vendredi à dix heures du matin.

« Cette circulaire donne un certain nombre de renseignements, dont voici les principaux :

« Elle donne d'abord la cote officielle de la semaine, la cote de la semaine correspondante de l'année précédente, les chiffres des importations, ventes et expéditions pour chacune des subdivisions des quatre grandes sortes qui ont été indiquées (1) ; les chiffres des quantités

(1) Voici ces quatre grandes sortes et leurs subdivisions :

1° Cotons d'Amérique. A. Sea Island et Florida Sea Island. — B. Upland et Mobile. — C. Texas et Orléans ;

2° Cotons du Brésil. —A. Pernam, etc.— B. Ceara Aricati, etc.— C. Paraïbo. — D. Santos. — E. Bahia et Caracas. — F. Maccio. — G. Maranham ;

3° Coton des Antilles. — A. Egyptien et Egyptien blanc. — B. Smyrne et Grèce. — C. Fidji et Sea Island. — D. Antilles. — E. Haïtien. — F. Tahïti Sea Island. — G. La Guyera. — H. La Guyera Sea Island. — I. Péruvian Routh et P. Soft Staples. — J. Peruvian Sea Island. — K. Africain ;

4° Coton des Indes Orientales. A. Surates ; (a. Hingenghaut ; b. Saw-Gümed-Dharwar ; c. Machuce Gurnet-Broach ; d. Dholerat ; e. Oomrawattee ; f. Mangarole Comptah ; g. Scinde.) B. Bengale. C. Rangton. D. Madras Tinnevelly et Madras Western.

prises par le commerce pendant les semaines écoulées, depuis le commencement de l'année, ainsi que le stock à la date de la circulaire, pour chacune des quatre grandes sortes et pour quelques-unes de leurs subdivisions principales. Puis viennent les indications statistiques, quelques renseignements sur les mouvements de l'importation, de la consommation, etc... sur la situation de l'encaisse métallique de la Banque d'Angleterre. Pour terminer, les circulaires donnent un résumé sommaire des variations de la cote pour les sortes et espèces principales, ainsi qu'une indication sur le marché du vendredi matin. »

Ces explications, sur le fonctionnement du marché de Liverpool, nous permettront d'apprécier l'organisation de notre principal marché national, celui du Havre.

Le marché du Havre est particulièrement intéressant à étudier pour nous ; non seulement, il mérite notre attention, parce qu'il est le principal marché régulateur du coton de France, mais aussi la filature du Nord s'approvisionnant en grande partie en Amérique, il constitue la place où se concentrent les achats des filateurs du département qui nous occupe. Sur 193 millions de tonnes qui ont pénétré en France en 1900, il en est entré 158 par le Havre, c'est-à-dire une valeur de 205 millions sur 248 millions de francs.

Ce qui caractérise d'une manière toute spéciale le courtier anglais, c'est qu'il est à la fois un importateur et un spéculateur, et qu'à ce double titre il exerce sur le marché une influence considérable, en raison de la possibilité, où il se trouve, de provoquer une raréfaction ou une abondance de marchandises, par le simple jeu de la spéculation à laquelle il se livre.

Toute différente est la condition du courtier du Havre. Il n'est ni importateur ni spéculateur, il rapproche l'acheteur et le vendeur, constate la conclusion de l'opération effectuée et se retire après avoir touché une commission de 1/4 à 1/2 0/0 de l'une et l'autre partie. Il n'intervient dans la livraison et les questions relatives au paiement qu'y étant appelé par l'une ou les deux parties ; encore, dans ce second cas, n'agit-il qu'en qualité d'arbitre ou d'amiable compositeur.

Comme à Liverpool et à Londres, le courtier du Havre a dans ses bureaux des échantillons ; c'est avec eux qu'il propose « une affaire » au vendeur ; et, quand il réussit, c'est à ce moment seul qu'il fait connaître le nom du vendeur à l'acheteur. Il semble donc agir comme mandataire du vendeur, mais mandataire sans responsabilité, autre que le dol ou la faute lourde.

Une fois le vendeur et l'acheteur mis en présence, intervient un contrat dont la nature et la forme sont réglées à l'avance. Comme le fait remarquer très bien M. Henri Lecomte (1), le courtier devient au Havre une sorte d'officier ministériel, et « on retrouve là une marque de la soif de fonctionnarisme qui constitue une de nos caractéristiques » !

Ce contrat est rédigé sur papier timbré et comprend le nom du courtier, celui des vendeur et acheteur, la désignation de la quantité et de la qualité de la marchandise vendue, le prix et les conditions de la livraison ; c'est plutôt, comme l'a dit M. Lentiez, un « procès-verbal » de l'opération qu'un contrat proprement dit ; il porte la signature des parties et reste entre les mains du courtier « pour faire foi si besoin en était ».

(1) Henri Lecomte, *Le coton*, *ouvrage cité*.

On distingue sur la place du Havre trois catégories de courtiers :

1° En première ligne (ce sont les moins nombreux, mais les plus officiels), les courtiers agréés, assermentés, ayant une existence officielle ;

2° Puis viennent les courtiers libres, qui ne sont ni assermentés ni agréés, mais qui forment une association connue sous le nom « d'association des anciens courtiers du Havre ».

Ces deux catégories de courtiers publient une circulaire et la cote des cotons dans la semaine ;

3° Des courtiers absolument libres, n'appartenant pas à l'association des anciens courtiers et qui ne sont que des intermédiaires de peu d'importance.

Quant aux usages de la place et aux conditions générales de vente, ils sont à peu de chose près semblables à ceux en vigueur sur le marché de Liverpool. Pour ceux de nos lecteurs que la chose intéresserait, nous donnerons ci-dessous un extrait de ces usages, tels qu'ils sont portés à la connaissance du public, dans les circulaires de l'une ou l'autre des corporations de courtiers dont nous venons de parler.

Conditions générales :

Art. 1er. — Le coton se vend qualité vue, reconnue et agréée.

Art. 2. — Il se vend et se pèse au demi-kilo sans trait.

Art. 3. — Valeur à 4 mois et 15 jours, payable comptant au moment de la livraison sous escompte de 2 0/0 pour les 4 mois, et à raison de 1/2 0/0 par mois pour les 15 jours, en espèces ou en papier sur Paris, que les ven-

deurs pourront refuser sans être tenus d'en déduire les motifs. Les 15 jours partent du jour de l'achat.

Nota.— Par exception, il n'y a pas d'escompte de 2 0/0 sur les cotons d'Egypte (Jumel), qui se vendent valeur à 15 jours, payables comptant.

Art. 4. — La livraison doit avoir lieu dans les 15 jours à dater du jour de l'achat ; une fois commencée, elle devra être continuée sans interruption.

Art. 5. — La marchandise une fois enlevée, il n'y a plus lieu à réclamation.

Art. 6. — Toute surcharge intérieure, corps étrangers et pépins en masse découverts à la livraison, seront extraits ou réfactionnés. En cas de *fourbaudage*, l'acheteur aura droit sur la partie inférieure de la balle à la bonification, à la valeur du jour, de la différence entre la qualité normale du lot et la partie inférieure. Il ne sera pas toléré plus de 6 0/0 de balles *fourbaudées* dans chaque livraison.

Conditions spéciales : 1° *Cotons des États-Unis d'Amérique du Nord.*

Art. 7. — Les balles se pèsent telles quelles avec leurs cercles ou liens quelconques qui ne seront pas contrepesés à la balance, mais seront pris en nombre pour leur poids être déduit en facture.

Art. 8. — Tare 4 0/0, sans cercles ni liens, dont 1/2 0/0 pour pièces et bords extraordinaires et toute réfaction quelconque, sauf pour mouille, avaries sèches ou autres qui seront arbitrées.

Nota. — Il n'y a pas de *surdon* sur les Géorgie et Algérie longue soie, l'acheteur ayant le droit de faire arbitrer pour toutes choses, pièces et bords ordinaires exceptés.

Art. 9. — Toute surcharge ou double emballage, découverts à la livraison, seront extraits ou arbitrés. Ne sont pas considérées comme surcharge, les bandes de jute ajoutées, sous les cercles, à l'emballage en toile de coton, pour le consolider. En cas de double emballage entier, coton et jute, celui de coton seul sera considéré comme surcharge.

Art. 10. — Les balles carrées, cotons des États-Unis, doivent être maintenues sur le plus de cercles possible et être livrées en tous cas sur quatre cercles ou liens au moins.

Art. 11. — Avant l'enlèvement de la marchandise, les acheteurs auront le droit :

1° En renonçant au *surdon* (1) sur une ou plusieurs marques entières, de faire arbitrer pour toutes choses, pièces et bords ordinaires exceptés ;

2° De réclamer la tare réelle, en abandonnant le *don* et le *surdon* et alors de faire arbitrer pour toutes choses.

Art. 12. — Le poids des cercles et celui des réfactions seront d'abord déduits du poids brut porté en facture. La tare, le don et le surdon en pourcentage seront calculés ensuite et simultanément sur le poids qui résultera de cette soustraction.

Art. 13. — Les balles avariées à 12 kilos et au delà seront refusées, les avaries en dessous de 12 kilos seront réfactionnées.

2° *Cotons de toutes autres provenances.*

(1) Aux termes de la loi du 13 juin 1866, art. VIII (1re partie du tableau annexé), « le *don* est une réfaction pour altération ou déchet en quelque sorte forcé de la marchandise. Le *surdon* est un forfait facultatif pour l'acheteur, à raison d'avaries ou mouillures accidentelles.

Art. 14. — Tare réelle pour la toile ou les cercles ou liens.

Art. 15. — Les balles avariées à 6 0/0 de leur poids brut et au delà seront refusées. Les avaries en dessous de ce quantum seront réfactionnées.

Comme on peut s'en rendre compte par ce Code des usages de la place du Havre, il y a une analogie très grande entre les règles suivies sur ce marché et celles en usage sur le marché de Liverpool. Le *don* et le *surdon* correspondent à peu près exactement au *draft* et au *double draft* (1).

Il en est de même de la cote suivant la qualité.

La cote est en effet :

Au Havre, correspondant à Liverpool et à Londres :

Pour les cotons des Etat-Unis		Pour les autres
Très Bas	Ordinary	
Bas	Good Ordinary	Middling.
Très ordinaire	Low Middling	Good Middling.
Ordinaire	Middling	Fair.
Bonne ordinaire	Good Middling	Good Fair.
Bonne marchandise	Fair	Fine.
Choix	Fine	»

Enfin les sortes cotées au Havre peuvent être résumées comme suit :

1° *Cotons des Etats-Unis* : A. New-Orléans et Texas ; B. Mobile ; C. Géorgie et Floride.

2° *Cotons du Brésil* : A. Pernambouc ; B. Bahïa ; C. Rio Grande et Para ; D. Maragnan ; E. Maccio ; F. Sorocaba ; G. Para et Ceara ; H. Minas.

3° *Cotons de la cote ferme* : A. Cumana L. S. et C. S ; B. Carthagène.

(1) V. p. 210, note.

4° *Cotons de la Guadeloupe* ;

5° *Cotons de Haïti* ;

6° *Cotons d'Egypte* ;

7° *Cotons du Pérou indigène* ;

8° *Cotons du Pérou C. S.*

9° *Cotons des Indes.* A. Surate : a. Saw Gumed Dharwar ; b. Hingenghaut ; c. Oomrawattee ; d. Broach ; e. Broach-Machin ; f. Dhollerah ; g. Comptah. B. Tinnevelly : c. Madras ; d. Cocanadah ; e. Bengale ; f. Scinde ; g. Kurrachee.

Enfin, ajoutons pour compléter cet exposé sommaire des usages du marché du Havre, que pour obvier aux différences de poids entre les divers pays d'origine, on est d'accord pour stipuler, dans les marchés à livrer, une quantité déterminée de marchandise, exprimée en poids d'origine. Le coton de Chine, par exemple, s'achète au « pecul » de 55 à 60 kilos, le coton Jumel, au « cantar » de 44 kilos.

Les prix se fixent aux 50 kilos (cinquante) il faut y ajouter :

1° Le montant de l'assurance maritime et terrestre, 1/5 0/0 ;

2° Les frais de transport par mer, variant de 18 à 22 fr. les 1000 kilos ;

3° Les frais de transport du Havre (ou de tout autre port) à la filature. Ils comprennent généralement ceux de vérification, de pesage, de chargement et déchargement.

On peut d'ailleurs classer en deux catégories les différentes espèces de contrats relatifs à la vente du coton, il y a le contrat *Caf* et le contrat *Fob*.

Le contrat *Caf*, signifie que dans les prix sont compris le coût, l'assurance et le fret.

Le contrat *Fob*, ou franco à bord, ne comprend que le prix de la marchandise seule.

Quant aux maisons du Havre, elles se comportent, vis-à-vis du filateur, tantôt comme des négociants ordinaires, tantôt comme des maisons de commission. Dans le premier cas, elles tirent sur le filateur une lettre à 30 ou 60 jours; dans le second cas, et c'est le plus général, elles touchent une commission, le plus souvent fixée à 1 0/0.

Ces explications vont nous permettre d'étudier le marché du coton à un autre point de vue, savoir : le marché à terme et la spéculation.

Le marché à terme du coton est un des plus importants de la place du Havre. Voici quel est son mécanisme (1).

Un industriel se trouve avoir besoin pour sa fabrication d'un nombre de balles donné; mais la matière première est à un prix excessif et les cours sont à la hausse. S'il n'achetait que ce qui lui est nécessaire il s'exposerait à ne rencontrer plus tard que du coton à des prix plus excessifs encore. Il achète donc tout ce qu'il trouve sur le marché ferme. Si la matière achetée vient à baisser, l'opération qu'il a faite deviendra mauvaise ; alors, pour s'assurer contre le risque de la baisse, il revend fictivement une quantité de coton égale à celle qu'il a achetée, et pour le même prix. Si les cours baissent, il touche lors de la liquidation la différence entre le prix réel et son prix

(1) Les pages qui vont suivre ont été écrites d'après les savantes conférences de M. Pierre du Marroussem, à la Faculté de droit de Paris. Nous saisissons cette occasion pour lui témoigner de toute notre gratitude. Ce cours sera publié ultérieurement : nous en avons pris connaissance dans les notes mêmes de M. du Marroussem.

de vente, et regagne ainsi la différence qu'il a perdue dans son marché réel.

L'acheteur espère toujours que les cours monteront : il joue à la hausse. Le vendeur souhaite que les cours baissent : il joue à la baisse. Vendeur et acheteur en même temps, l'industriel que nous venons de citer ne court aucun risque.

La pratique du marché à terme est facilitée par l'organisation des magasins généraux. Ceux-ci, très importants au Havre, sont de vastes établissements, dans lesquels tout négociant laisse en dépôt sa marchandise ; à savoir, en notre espèce : le coton. A côté d'eux se trouvent des banques, qui prêtent sur les marchandises au moyen des récépissés délivrés à l'entrée, récépissés connus sous le nom de *warrants*.

Lorsqu'un contrat se conclut, le vendeur se libère en délivrant à l'acheteur *une filière*, c'est-à-dire un bulletin lui donnant droit d'aller toucher une quantité de balles de coton donnée (50 balles au minimum) dans les magasins généraux (1). Cette filière se transmet par endossement.

Le vendeur jouant à la baisse, comme nous l'avons dit, achète une filière, l'envoie à son acheteur et touche la différence entre la vente et l'achat. A son premier terme, il regagne donc une partie de ce qu'il aura été obligé de dépenser avec l'opération qu'il a faite au comptant.

(1) Voici un modèle de filière :

Filière n° 7, sur février.

M. H. . . . .

J'ai l'avantage de vous informer que je vous livrerai vendredi 18 courant (tant) de balles de coton en exécution de notre contrat du. . . . .

Le bon à livrer sera remis contre versement.

Cours du. . . . . les 50 kilos.

Le marché à terme ainsi compris permet, à celui qui l'emploie, de se garantir contre la hausse ; mais non pas contre la baisse. Il y a là pour l'industriel, en répétant l'opération que nous venons d'indiquer, un moyen d'acheter au fur et à mesure de ses besoins et de diminuer ses risques de perte.

Nous ne parlons évidemment pas des spéculateurs non industriels ou non négociants, qui jouent réellement comme ceux qui parient sur un cheval de courses. Cette classe de joueurs est peu intéressante et il n'en peut être question dans cette étude.

Le marché à terme dont nous avons parlé n'est pas spécial à la place du Havre. Une pratique semblable est depuis longtemps en usage à Liverpool, nous en trouverons une preuve dans le passage suivant du livre de M. Schulze-Gavernitz (1) :

« Ce qui est avant tout certain, c'est que l'avènement des affaires à terme s'opposa, par contre, depuis 1860, à des fluctuations de prix par trop marquées. L'intelligence humaine réussit dans une mesure croissante à prévoir le manque et l'excès d'abondance et à compenser leurs effets par la spéculation. On arriva ainsi à obtenir, pour les matières premières les plus importantes pour la consommation de l'homme, une égalité de prix inconnue jusqu'alors. Mais, abstraction faite de ce résultat, les affaires à terme servent directement à l'importateur comme garantie de ses risques. S'il achète à un prix avantageux des cotons dans le pays de production, il peut en même temps vendre ce stock à Liverpool pour le terme, auquel il est à prévoir que les cotons arriveront effectivement ;

(1) Schulze-Gavernitz, *La grande industrie*, traduit en français par Georges Guéroult, Paris, 1896, p. 106.

en face d'une baisse ultérieure des prix du coton et d'une perte sur l'affaire effective, il peut alors se dédommager par les bénéfices d'une spéculation sur les affaires à venir ; en présence d'une hausse de prix, il peut compenser la perte provenant de la spéculation par le gain réalisé sur les marchandises effectives. Il est ainsi placé dans la même situation que si les prix n'avaient pas changé depuis la conclusion de l'affaire. »

Il ne nous appartient pas d'apprécier le marché à terme ; cependant il nous semble que le seul point où l'intervention du législateur doive se faire sentir, c'est quand il s'agit d'éloigner de ce rouage du commerce du coton (et cela est vrai pour toutes les autres matières), ceux qui n'ont pas un intérêt professionnel à s'en servir, c'est-à-dire les spéculateurs, les joueurs proprement dits.

Le dernier rôle des courtiers, c'est de fixer la cote. Celle-ci s'établit en examinant chaque jour les opérations conclues et en comparant les prix de vente. La cote, une fois fixée, est résumée dans la circulaire dont nous avons parlé plus haut ; on y joint généralement les divers éléments, qui ont servi à justifier l'établissement des cours du jour, et ceux qui permettent de prévoir, soit le cours du lendemain, soit même celui du mois suivant.

La seconde partie de ces appréciations est, comme l'a fait remarquer M. du Marroussem en son cours, généralement très aléatoire. Outre l'impossibilité où l'on se trouve de fixer à l'avance le cours d'une marchandise, le « thermomètre des valeurs est manié par des mains intéressées qui tiennent à apporter dans les calculs un élément de trouble et un correctif ».

Quant aux cours en eux-mêmes, ils ont une tendance à baisser, nous donnons ci-dessous un tableau de la pro-

duction de 1882 à 1901 avec les cotes moyennes ; les chiffres qu'il contient seront plus explicites que toutes les démonstrations que nous chercherions à donner de cette tendance :

Production du coton de 1882 *à* 1901 (1)

ANNÉES	COTE MOYENNE DU TRÈS ORDINAIRE Louisiane (Fully-Middling)		TOTAL RÉCOLTÉ 1er octobre au 30 septembre Milliers de balles de 221 kilos
	1er mai au 31 octobre	1er novembre au 30 avril	
1882 à 1883 . . .	84.7	71.3	6.992
1883 à 1884 . . .	71.1	73.5	5.714
1884 à 1885 . . .	73.1	71.8	5.669
1885 à 1886 . . .	68	61.8	6.550
1886 à 1887 . . .	63	65.	6.513
1887 à 1888 . . .	66.9	67.37	7.017
1888 à 1889 . . .	68.65	69.38	6.935
1889 à 1890 . . .	77.48	71.73	7.313
1890 à 1891 . . .	74.92	64.43	8.655
1891 à 1892 . . .	56.111	51.230	9.038
1892 à 1893 . . .	50.442	61.480	6.717
1893 à 1894 . . .	54.452	51.951	7.527
1894 à 1895 . . .	45.865	38.375	9.893
1895 à 1896 . . .	48.625	53.358	7.162
1896 à 1897 . . .	51.517	50.380	8.714
1897 à 1898 . . .	50.324	41.442	11.181
1898 à 1899 . . .	41.615	40.798	11.235
1899 à 1900 . . .	43.807	57.69	9.440
1900 à 1901 . . .	69.365	63.557	10.245
1901.	56.875		

Le département du Nord ne possède pas de marché cotonnier, dans le sens que nous avons indiqué ; Lille est un centre de consommation, comme Roubaix et Tourcoing, mais c'est tout : pas de règles spéciales, d'usages locaux formellement arrêtés comme au Havre ou à Liverpool ; nous pouvons même dire pas de courtiers de coton, dans le sens fonctionnariste et officiel du mot. Le commerce du coton en laine se fait par l'entre-

(1) Cette statistique nous a été communiquée par M. du Marroussem qui la considère comme *strictement* exacte.

mise d'intermédiaires négociants, qui contractent soit en leur nom, soit au nom des acheteurs ou des vendeurs. Ce sont des commissionnaires, ou même si l'on veut des courtiers, mais dans le sens purement juridique du mot. Leur responsabilité se trouve plus ou moins limitée, selon qu'ils contractent en leur propre nom ou au nom d'un tiers ; parfois même est-elle limitée à la seule faute lourde, quand ils se contentent de rapprocher les parties et qu'ils demeurent étrangers aux suites du marché conclu.

De cette absence de marché régulateur et de courtiers assermentés, résultent plusieurs conséquences :

D'abord, les factures sont établies directement dans les pays d'origine d'où le nom de « factures directes » qui leur est donné, ou bien elles sont faites par les intermédiaires négociants du Havre, de Liverpool, où existe un marché du coton.

Enfin, ces factures sont établies aux conditions des pays d'où proviennent les cotons, ou des marchés où l'introduction de la matière a été opérée. Il en résulte une très grande variété d'usages appliqués ; nous les connaissons déjà, puisque généralement ce sont les règles de la place du Havre ou de Liverpool. Il faudrait y ajouter les conditions d'Amérique, des Indes, d'Egypte, dans le détail desquelles le cadre de cet ouvrage ne nous permet pas d'entrer.

De ce que Lille n'est pas un marché cotonnier, découle l'inutilité des circulaires, qui ne se rencontrent en effet dans aucun centre de consommation du département du Nord. Nous disons « l'inutilité » car ce n'est pas là une conséquence fatale de l'existence du marché : certaines places, en effet, comme Epinal, Rouen, Troyes. etc...

publient des bulletins qui, en certains cas, peuvent être très intéressants à consulter.

Nous regrettons d'autant plus vivement cette absence de bulletins ou de circulaires, qu'elle ne nous a pas permis d'établir sur des bases certaines la statistique des cotons consommés dans le département du Nord, par qualités et par provenance. Les chiffres suivants nous donnent bien les quantités de coton d'Egypte importées par le port de Dunkerque, mais ils peuvent n'avoir aucun rapport avec la consommation des filatures du Nord, puisque Dunkerque peut desservir la Belgique, les départements de la Somme, de l'Aisne, de l'Oise, voire même les Vosges. Néanmoins, nous avons cru devoir les reproduire, en raison de l'intérêt, qui peut être porté à la production égyptienne, dont l'augmentation était à signaler.

Importation du coton d'Egypte par le port de Dunkerque (1).

ANNÉES	QUANTITÉS EN BALLES
1890-1891	14.094
1891-1892	20.691
1892-1893	16.659
1893-1894	22.050
1894-1895	23.071
1895-1896	25.513
1896-1897	30.300
1897-1898	30.130
1898-1899	31.492
1899-1900	39.046
1900-1901	21.112

Nous terminerons cette étude du commerce du coton,

(1) D'après l'enquête personnelle que nous avons faite auprès des industriels et négociants.

en citant l'appréciation que donnait tout dernièrement le président de la Chambre de commerce de Lille (1), sur l'état actuel du marché cotonnier :

« Le marché du coton avait été influencé, dès le début de l'année et même pendant les derniers mois de 1900, par l'annonce d'une courte récolte aux Etats-Unis d'Amérique, mais dès le 15 février, on faiblissait et ce jusqu'à fin mai. Comme la filature était peu approvisionnée, elle se mit aux achats, ce qui fit remonter les cours, lorsqu'en août on fit courir le bruit que la récolte pourrait atteindre les chiffres les plus élevés ; c'était forcément la chute des cours.

« En décembre, on reconnut l'exagération de ce bruit, il y eut alors une certaine reprise et l'année finit pour les cotons d'Amérique avec une baisse d'environ 10 francs sur les prix du début. Quant aux cotons d'Egypte qui prennent une très large place dans la consommation de notre région, ils avaient débuté à un prix fort élevé qui en avait fait réduire très sensiblement l'emploi. Successivement ils baissèrent, l'équilibre se rétablit et ces cotons subirent absolument l'influence des avis d'Amérique. »

(1) « Rapport sur la situation industrielle et commerciale de la circonscription de la Chambre de commerce de Lille en 1901. » Lille, L. Danel, 1902.

CHAPITRE III

LA PRÉPARATION DU COTON AVANT SON EMPLOI PAR LA FILATURE.

La récolte du coton varie selon les pays qui le produisent : elle commence en Amérique vers le milieu de juillet dans les États du Sud, et vers le 1er septembre dans les États du Nord ; le coton d'Egypte est récolté depuis le milieu de septembre jusqu'à la fin de novembre, il en est de même à peu près pour le coton des Indes. Toutes les fibres ainsi récoltées ne sont pas d'égale valeur commerciale, aussi les classe-t-on en diverses catégories : Voici celles qui paraissent le plus généralement adoptées (1) :

1° Les fibres longues, fines, soyeuses, douces au toucher, les premières cueillies avant les pluies et les gelées ;

2° Les fibres les plus fortes des capsules manquées, soit qu'elles aient été attaquées par les insectes, soit qu'elles aient subi les pluies et les premières gelées ;

3° Le coton inférieur, qui a subi les fortes gelées et qui est rempli de petits fragments de feuilles et de branches dont il est très difficile de le débarrasser ensuite ;

4° Le coton de rebut emporté par le vent et ayant roulé dans la boue ou dans le sable.

(1) D'après M. L. Deschamps, *Le coton*, Rouen, 1885.

En dehors de ces différences, qui proviennent surtout de l'époque de la récolte et des conditions dans lesquelles elle a été faite, certaines qualités sont exigées du coton destiné à la filature : c'est d'abord, comme nous l'avons vu, la longueur et la finesse (d'où la distinction des cotons longue ou courte soie), c'est encore la force, la souplesse, l'élasticité, la propreté et enfin l'aspect soyeux et brillant, qui « indiquent un coton récolté dans de bonnes conditions » et l'homogénéité ou la régularité de longueur des brins, « très importante pour obtenir des filés d'une résistance à peu près constante ».

Nous pouvons ajouter encore l'absence de coton *mort* : on appelle ainsi des fibres non encore arrivées à maturité, dont la membrane de cellulose est extrêmement fine, et qui se reconnaissent à leur aspect ténu, et à ce qu'à la teinture elles restent généralement blanches.

Le coton, tel qu'il est récolté, n'est pas encore propre à sa transformation en filés par les filatures, il doit subir un certain nombre de manipulations, dont le but est, soit de l'approprier à l'usage auquel on le destine (huile de coton, coton-poudre, filature, etc...), soit de le rendre plus facilement et plus économiquement transportable.

Egrenage. — Le coton, après la cueillette, se compose de flocons arrachés à la capsule de la graine du cotonnier ; les fibres utilisables par la filature sont dans la proportion d'environ un tiers en poids, pour deux tiers de graines ; cette proportion n'a rien de rigoureux et peut varier selon les années, les récoltes et les intempéries que la plante a dû supporter : la moyenne est néanmoins de 750 kilos de graines pour une balle de coton égrené. L'opération que l'on fait subir en premier lieu à ces flo-

cons s'appelle l'*égrenage*, et consiste à séparer les fibres des graines et à leur faire subir un premier nettoyage. Elle était faite autrefois à la main, mais la difficulté qu'elle présente, les soins et précautions qu'elle exige, ont fait renoncer, dès la plus haute antiquité, à ce mode primitif. Un instrument connu sous le nom de *churka* fut inventé aux Indes ; il se composait de deux rouleaux en bois, tournant en sens contraire et dont les surfaces étaient assez rapprochées pour arrêter les graines et laisser passer les fibres de coton. Cet appareil fut peu à peu amélioré, perfectionné pour être finalement transformé en un autre appelé « Roller-Gin », ou machine à rouleaux, qui est encore employée aujourd'hui dans quelques rares pays.

En 1794, un américain, Whitney, inventa une égreneuse, qui révolutionna cette partie de l'industrie cotonnière. Elle inaugura dans les pays d'Europe, qui filaient déjà le coton, notamment et principalement en Angleterre, l'emploi du coton américain qui y était à peine connu, ces pays faisant venir leur matière première de l'Inde et du Levant. Cette égreneuse, qui était basée sur un principe différent de celui de la Roller-Gin, s'appelait la « Saw-Gin », ou machine à scier. Voici comment elle a été décrite par M. Louis Deschamps (1), devant la compétence de qui nous nous retranchons volontiers :

« Le Saw-Gin se compose d'un cylindre en fer de 15 à 20 centimètres de diamètre, sur lequel sont enfilées des scies circulaires juxtaposées de manière à former un hérisson, et assez rapprochées pour que les graines ne puissent se loger entre elles. Un autre cylindre muni de

(1) *Ouvrage cité*, p. 36 et s.

brosses, nettoie les scies et leur enlève toutes les fibres, tandis qu'une grille courbe, placée à la partie antérieure du cylindre à scies, permet le passage des filaments e sert à retenir les graines. »

Cette machine présentait certains inconvénients ; elle brisait et déchiquetait les fibres de telle sorte que la valeur du coton diminuait parfois considérablement. Aussi, n'était-elle avantageusement applicable qu'aux fibres les moins longues, et par conséquent aux cotons *courte soie*.

Un troisième genre de machine fut inventé, et c'est celui qui, avec des perfectionnements nouveaux est le plus généralement employé actuellement, c'est l'égréneuse « Mac-Carthy » ou « Mac-Carthy-Gin ».

« Son procédé, dit M. Louis Deschamps (1), est l'opposé de celui du « Roller-Gin ». Dans ce dernier, les flocons de coton sont présentés à l'angle des deux rouleaux et attirés par ceux-ci, tandis que la graine est maintenue immobile; dans le « Mac-Carthy-Gin », c'est le coton qui est maintenu en place, et la graine secouée et battue en dehors.

« Il se compose d'un rouleau en bois de 0 m.80 de longueur sur 0 m. 12 environ de diamètre et couvert d'une peau rude. En avant de ce rouleau et à une distance de 6 à 7 millimètres, placées verticalement presqu'en regard l'une de l'autre, sont deux plaques de fer ou d'acier ayant la même longueur que le rouleau, 5 millimètres d'épaisseur et séparées entre elles par un espace de 2 à 3 millimètres.

« Leur sommet est arrondi et aiguisé avec soin, de ma-

(1) *Ouvrage cité*, p. 38.

nière à ne présenter au coton aucune partie tranchante. La règle supérieure est immobile, tandis que la règle supérieure a un mouvement très rapide de bas en haut. Le coton est obligé de passer entre les deux règles ; le bout des fibres est saisi par le cuir du rouleau qui l'entraîne, et la graine cherche alors à passer avec lui entre les deux règles, mais la plaque inférieure, par son mouvement rapide, la secoue vivement et la projette hors du coton qui l'entourait et qui, se trouvant libre alors, suit le mouvement du rouleau et est recueilli de l'autre côté.

« Cette machine a fait l'objet de nombreuses recherches de la part des constructeurs anglais, et aujourd'hui le « Mac-Carthy-Gin » à double action est certainement l'une des égreneuses les plus parfaites ; son seul défaut paraît être le frottement que le cuir du rouleau fait subir au coton et qui peut dessécher même les fibres, lorsque, pour activer la production de la machine, le planteur en exagère la vitesse. »

Cette opération de l'égrenage a une importance considérable, des différences de prix parfois importantes existent entre les cotons bien ou mal égrenés : l'intérêt du filateur étant que le coton soit le plus fort et le plus long possible, il importe qu'un égrenage parfait ait nettoyé les fibres, tout en ne les brisant point.

L'égrenage se fait presque toujours dans les pays d'origine ; il y fait quelquefois l'objet d'une industrie spéciale dans les « gin-house », mais le plus souvent ce sont les planteurs eux-mêmes, qui égrènent le coton de leur récolte, à l'aide de machines mues par des animaux ou par la vapeur.

Citons cependant ce passage du travail de M. Alfred Renouard, président du Comité de la filature de la Société

industrielle du Nord, sur les *Arts Textiles*, à l'occasion de l'Exposition de 1878 ; on y verra que la France compte un inventeur d'une égreneuse de coton et que l'égrenage n'est pas tout à fait monopolisé par les pays producteur.

« La France, dit-il, égrène cependant quelquefois le coton brut qui lui est envoyé, et elle a exposé dans ce genre (classe 56) une machine à égrener du système *Chaufourier*. L'égreneuse *Chaufourier* est déjà ancienne et bien connue, elle figurait avec succès à l'Exposition de 1867, et elle nous revient aujourd'hui notablement perfectionnée. On sait qu'elle se compose principalement de rouleaux en biais attirant le coton et rejetant la graine. De cette façon, le coton est égrené sans être déchiré ni feutré, et la graine reste bien nette sans être entourée de la moindre parcelle de textile. Ce fait est d'une importance capitale, car l'on sait que le coton, suivant qu'il est plus ou moins bien égrené, acquiert une plus-value ou subit une dépréciation de 15 à 25 0/0. Jusqu'ici, l'égreneuse *Chaufourier*, comme toutes les machines de ce genre (le Roller-Gin par exemple), exigeait une personne par machine. Dans l'appareil qui figurait à l'Exposition, grâce à un mode d'alimentation automatique, une seule personne suffit pour la conduite et la surveillance de plusieurs machines. Il n'y a qu'à jeter le coton brut dans un récipient *ad hoc*, d'où il tombe immédiatement entre les rouleaux, qui font le reste sans qu'on soit obligé de compter avec l'habileté, l'intelligence ou l'attention de l'ouvrier ; ajoutons que ces machines ont été, aussi, réduites de volume, sur le modèle exposé en 1867. Elles n'occupent plus maintenant que $0^{m}20$ de surface travaillante, et ne pèsent plus que 150 kilos, y compris le volant. Leur réglage

s'obtient au moyen de deux vis de pression placées à droite et à gauche du bâti. Leur rendement, qui est naturellement proportionnel avec la vitesse qu'on leur imprime, est en moyenne de 20 kilos de coton brut égrené par heure. »

Après l'*égrenage*, qui a pour résultat de nettoyer et d'approprier les fibres du coton à la filature, celui-ci est soumis au *pressage* et à l'*emballage* qui n'ont qu'un but purement économique.

Pressage et emballage. — Le coton, après l'égrenage, présenterait, si on le laissait dans son état naturel, l'inconvénient d'un volume considérable ; aussi, avant de l'emballer, le soumet-on à la compression d'une presse hydraulique. Cette compression se fait très rapidement ; certaines machines arrivent, dit-on, à faire une balle en un peu plus de 5 minutes.

Le *pressage*, en réduisant le volume, diminue les frais de transport, mais il a le grand inconvénient de briser et de tordre les fibres de coton. Pour y remédier on mouille quelquefois le coton avant la compression : cela se pratique notamment aux Indes.

Le poids des balles, qui était autrefois très variable, arrive aujourd'hui à s'uniformiser dans chaque pays d'origine : 500 livres aux États-Unis, 6 à 700 en Egypte, 175 à 220 au Pérou, au Brésil et en Perse, près de 400 aux Indes anglaises.

Les balles sont maintenues par des toiles cerclées avec des bandes de fer plat, connues sous le nom de *feuillards*.

Conditionnement. — Nous arrivons enfin à une opération, qui n'est pas, comme les autres, indispensable, ni préalable nécessairement à la filature. Le conditionne-

ment a pour objet d'enlever au coton la quantité d'humidité, dépassant une moyenne donnée, afin d'éviter les fraudes sur les poids des balles vendues aux industriels.

Le coton tient, en effet, une quantité d'eau normale et persistante, qui fait partie de sa constitution chimique, et sans laquelle il perd une partie de ses propriétés naturelles ; de plus, il peut absorber une quantité considérable d'humidité, qui, en augmentant proportionnellement son volume, augmente également son poids, d'où pour les acheteurs un préjudice, qui peut parfois être assez élevé.

Le *conditionnement* a pour but d'enlever au coton cette quantité d'humidité supplémentaire et de le ramener à son état normal, à sa « *condition* normale ».

Pour déterminer l'humidité naturelle du coton, de nombreuses expériences ont été faites ; la plus connue est celle qui a été faite par un anglais, M. William Rowland. Il prenait un certain nombre d'échantillons de diverses provenances, les pesait et les séchait en les chauffant dans une étuve à 100 degrés. Une seconde pesée déterminait le poids du coton anhydre, et la différence entre les deux poids donnait exactement la quantité d'eau que contenaient les échantillons.

M. Rowland les laissait ensuite exposés un certain temps dans son laboratoire, et relevait le poids définitif après s'être assuré que ce poids n'augmentait plus. Le résultat de cette expérience aboutit à cette constatation, que l'humidité naturelle du coton était de 7, 6 0/0.

L'humidité varie avec la provenance du coton employé ; c'est encore M. Rowland qui a essayé d'établir le pourcentage de l'humidité contenue dans les cotons de différentes provenances. Voici le tableau qu'il en a dressé après de multiples expériences :

	PROVENANCES	0/0 MAXIMUM	0/0 MINIMUM	0/0 MOYEN
AMÉRIQUE	Texas	14.8	6.9	9.2
	Orléans	9.9	7.8	9.7
	Memphis	9.8	7.1	9.4
	Sea-Islands	9.9	7.4	9.6
	Savannah	16.2	10.7	13.8
	Norfolk	10.3	8.4	9.4
	Florida	8.9	7.2	8.7
	Maccios	8.1	»	8.1
	Pariabar	8.3	»	8.3
	Wilmington	10.1	»	10.1
	Brésil	11.8	7.3	9.5
	Pérou	9.8	7.5	9.1
ÉGYPTE	Ashmouni	9.5	6.8	8.4
	Gallini	10.8	7.1	9.3
	Brown	8.7	7.8	8.3
INDES	Surah	7.7	6.2	7.5
	Dhollera	8.1	6.4	7.0
	Bengale	8.2	»	8.2
	Tinnivelly	7.9	»	7.9

Cette constatation de l'humidité contenue dans le coton brut n'a pas un but purement théorique ; comme nous l'avons dit, cette humidité, en augmentant le poids de la matière première, lèse l'acheteur et par conséquent le filateur. Des laboratoires connus sous le nom de « *Conditions publiques* » ont été créés dans les principaux centres cotonniers : ils expertisent la matière première, vérifient l'état hygrométrique des cotons, en prélevant des échantillons dans les balles, et diminuent le prix total de vente, si la proportion d'humidité dépasse la moyenne admise.

Dans le département du Nord, des *Conditions publiques* ont été instituées à Roubaix et à Tourcoing ; Lille n'en possède pas encore.

Nous n'entrérons pas dans le détail des procédés employés pour cette opération du conditionnement, nous renverrons sur cette question à deux articles publiés dans

le « Bulletin de la Société industrielle de Lille », l'un de M. Alfred Renouard fils (1), l'autre de M. J. Storhay, ingénieur des arts et manufactures (2).

Le conditionnement n'est d'ailleurs pas propre au coton brut ; sa nécessité est aussi impérieuse pour les filés de coton, qui ont les mêmes propriétés et la même affinité hygrométrique que la matière première. On conditionne donc également les fils de coton.

Nous terminerons en faisant remarquer tous les avantages, toutes les garanties que présenterait, pour les acheteurs, la généralisation des conditions publiques ; mais il faut avouer que l'usage du conditionnement a une certaine peine à se faire donner droit de cité dans certains milieux. On objecte le prix des opérations ? Mais à Roubaix, à Tourcoing, il revient à peine à 0 fr. 01 par kilo ! Si on place en regard l'économie faite sur le poids, la dépense est infinitésimale !

Que de fraudes seraient évitées ! M. Louis Deschamps (3) cite, pour les filés, l'exemple d'un tisseur qui faisait, de sa salle de générateurs, son magasin de filés et, après un passage de deux ou trois jours sur les chaudières, pesait les caisses « et accourait ensuite avec de grands airs d'indignation réclamer des différences considérables ».

Mais, pour parvenir à cette généralisation du conditionnement, il faut nécessairement commencer par le coton brut, car « de la part du filateur, dit M. Storhay (4), c'est bien souvent un rendu pour un prêté : lui-même est trop

(1) *Bulletin de la Société industrielle du Nord de la France*, décembre 1873.

(2) *Même recueil*, 4e trimestre, 1890.

(3) *Ouvrage cité.*

(4) *Recueil cité.*

fréquemment victime de son fournisseur de cotons bruts, qui les lui expédie le plus humides possible. » C'est en effet la raison qu'un président de chambre de commerce en Angleterre opposait à la création d'une Condition publique dans un des premiers centres industriels de la Grande-Bretagne. « Nos matières premières, disait-il, nous sont vendues surchargées d'humidité. Si, après fabrication, elles sont conditionnées, elles subiront une diminution de poids du chef d'un excès d'humidité, et alors comment voulez-vous que nous puissions nous tirer d'affaire ? » Eh bien, il y a un moyen de contenter tout le monde sans léser personne, c'est de « généraliser absolument l'application du conditionnement aux textiles ».

Il y en aurait un autre : ce serait que le législateur donnât à l'acheteur un moyen de contraindre le vendeur à laisser conditionner sa marchandise. N'existe-t-il pas déjà, ce moyen, dans l'obligation prescrite par le Code civil au vendeur de délivrer la chose vendue à l'époque fixée, et de la quantité, du *poids* et de la qualité convenus ? N'est-ce point le cas enfin de sortir le vieil adage : *Fraus omnia corrumpit* ? sans oublier l'application de la loi du 13 juin 1866 (1) et la possibilité de réclamer toujours judiciairement l'expertise de la marchandise vendue.

(1) Art. 1er. « Dans les ventes commerciales, les conditions, tares, et autres usages, indiqués dans le tableau annexé à la présente loi, sont applicables dans toute l'étendue de l'empire, à défaut de convention contraire. » Tableau, IIe partie : « *Coton*, de toute provenance, 5 p. 100 (Les types du Havre sont adoptés pour les cotons des deux Amériques et de l'Inde. — Les types de Marseille, pour les cotons d'Égypte, du Levant, et du bassin de la Méditerranée. En cas de contestations sur le classement de la marchandise, les échantillons en seront adressés, suivant les provenances, à l'une ou l'autre des Chambres de Commerce des villes ci-dessus indiquées, pour être comparés aux types et être arbitrés par ses soins). »

CHAPITRE IV

LES DIFFÉRENTES PHASES DE LA FABRICATION.

La filature (1) est l'usine dans laquelle on transforme le coton brut en laine, que nous avons étudié jusqu'ici, en filés, qui serviront eux-mêmes, soit à fabriquer le fil à coudre, soit à tisser des toiles pour l'habillement et le vêtement.

Cette transformation demande un certain nombre d'opérations que nous allons passer en revue et qui peuvent se grouper en deux catégories : d'une part, les manipulations préparatoires, en style technique : « la préparation » ; d'autre part, la filature proprement dite : « le filage ».

La préparation consiste dans :

1° Le mélange et le battage ;

2° Le cardage et le peignage ;

3° L'étirage ou laminage ;

Le filage qui vient ensuite est lui-même suivi de manipulations ayant pour but le perfectionnement du produit et son appropriation aux besoins de l'acheteur ; ce sont : l'emballage, le dévidage, le vaporisage et le paquetage.

(1) La filature désigne aussi quelquefois, chez certains auteurs, l'opération qui consiste à filer le coton ; nous préférons employer le mot « filage » pour désigner cette opération.

I. — *Préparation.*

La préparation a pour but de débarrasser le coton des impuretés qu'il contient, d'éliminer les fibres trop courtes, d'obtenir le parallélisme des fibres utiles, de les agréger et d'en constituer un ruban que le filage transforme en « filé ».

Cette opération présente pour le coton des difficultés plus considérables que pour le travail du lin et de la laine ; les fibres du lin sont très longues, les fibres de la laine sont facilement adhérentes et se prêtent au feutrage. La fibre de coton, au contraire, est courte ; elle ne dépasse guère 40 m/m et certains cotons descendent jusqu'à 22 m/m. Il faut donc une série de manipulations délicates pour transformer ces fibres courtes d'abord en ruban, puis en filé homogène, régulier et résistant.

Nous passerons en revue les différents moyens mécaniques employés pour arriver à ce résultat.

Mélange et battage. — La balle de coton, qui arrive à la filature, contient une matière qui n'est point homogène. On y trouve des parties longues et nerveuses très blanches, d'autres très chargées de poussière, de graines, et enfin des fibres courtes constituant le duvet ou *coton mort*. Les diverses balles, provenant de la même origine peuvent avoir des compositions diverses, et enfin il peut être nécessaire de pratiquer des *mélanges* pour obtenir un produit satisfaisant, dans des conditions de prix déterminées.

Dans ces mélanges, la condition essentielle, pour avoir un bon fil avec un minimum de déchets, est de choisir des cotons d'une longueur de fibre sensiblement égale, les autres caractères : grosseur, couleur, provenance pouvant varier sans inconvénient.

Le mélange s'obtient en ouvrant les balles et en les étalant dans une salle spéciale autant que possible sèche, chauffée et bien ventilée, de manière à faire perdre au coton l'humidité qu'il a conservée dans les balles. On superpose le contenu de chaque balle et on forme ainsi un tas d'une certaine hauteur.

Le coton, ainsi constitué en tas, est utilisé après quelques jours et l'on a soin de l'enlever soit à la main, soit au moyen d'un râteau à dents de fer, par tranches verticales,de façon que la partie enlevée contienne un échantillon de chaque balle étalée. On arrive ainsi à la plus grande homogénéité possible.

Le mélange se fait généralement à la main et il exige une main-d'œuvre assez considérable ; aussi a-t-on, dans certains établissements,recouru à divers procédés mécaniques qui rendent l'opération plus rapide et moins onéreuse, par suite de la diminution de main-d'œuvre.

Tels sont la machine dite « Bale Broaker », qui fait subir une sorte de laminage au coton sorti des balles, et l'emploi de toiles sans fin pour transporter les cotons et former les tas.

Le coton ainsi mélangé reste fortement comprimé, les filaments sont agrégés et la masse contient de nombreuses impuretés, graines, fragments de capsules, feuilles, sables et poussières.

Il faut donc « ouvrir » le coton, c'est-à-dire l'amener à l'état floconneux et le nettoyer, c'est ce qui se fait dans l'opération dite « battage », qui comprend des machines se divisant en « ouvreur » et « batteur ». Cette opération produit encore un mélange plus intime des filaments et donne comme résultat final une nappe régulière, qui, sur une largeur constante et une longueur fixe,pèse un poids donné qui sera nommé le « numéro de la nappe ».

Le principe essentiel de l' « ouvreuse » consiste dans la séparation des fibres par un moyen mécanique et l'élimination des impuretés par une puissante ventilation, mais il faut éviter l'arrachement des fibres et les machines actuellement employées donnent un rôle de plus en plus grand à la ventilation.

L'ouvreuse Crighton consiste en une sorte de turbine de forme conique renversée. Dans la hauteur, se trouvent une série de disques fixés à un arbre vertical, et sur lesquels sont attachées des lames d'acier d'une inclinaison variée. Les parois de la turbine sont à claire-voie. Les disques sont animés d'une vitesse considérable qui croît suivant leur diamètre. Les lames du bas ont une vitesse périphérique de 1.435 mètres par minute, celles du haut, de 2.631 mètres.

Le coton, amené par le bas, est frappé par les lames, rejeté sur l'enveloppe de la turbine où il élimine les impuretés. Il est repris par les lames supérieures avec une énergie toujours croissante, secoué sur les parois du tambour et il sort par le haut de l'appareil sous forme floconneuse.

Le « batteur » continue l'opération ; il se divise en batteur dit « éplucheur » et batteur « étaleur ». Le premier enlève les corps étrangers qui sont restés adhérents à la fibre, le second a pour mission de former une nappe d'un numéro déterminé. Pour cela, on amène le coton par une toile sans fin, divisée en un certain nombre de parties égales par des traits généralement obliques. Sur chacune de ces divisions, on étale un poids fixe et déterminé de coton, pesé au moyen d'une balance, qui fait partie de la machine. Le coton est présenté par la toile sans fin à des cylindres cannelés qui le soumettent à l'action du volant ou « frappeur ».

Il arrive ensuite sur des tambours en toile métallique dans l'intérieur desquels un ventilateur aspire les poussières, et, à leur sortie, il est attiré par des rouleaux cannelés à des cylindres presseurs, qui diminuent l'épaisseur de la nappe et opèrent une espèce de feutrage. Le rouleau final se forme sur un tube cylindrique en tôle mince non soudé. Un compteur permet de donner à la nappe enroulée une longueur déterminée ; au moyen d'une pédale, l'ouvrier enlève le rouleau arrivé à sa grosseur et remplace le tube pour recommencer l'opération.

On emploie parfois des batteurs « quadrupleurs », ainsi nommés parce qu'ils produisent une nappe formée de la superposition de quatre nappes. On obtient ainsi un mélange plus intime et on amoindrit les défauts provenant de pesées inexactes.

L'emploi des batteurs mécaniques a amélioré considérablement la situation des ouvriers préposés à cette opération, le battage à la main étant très pernicieux par suite des poussières qu'il soulève.

Les machines que nous venons de décrire arrivent à travailler par jour 1.500 à 2.000 kilos de coton.

Cardage et peignage. — Le cardage est l'opération fondamentale de la filature, il a pour but de dénouer les fibres, de les isoler les unes des autres et de les redresser en les parallélisant et en en faisant disparaître les inégalités. Autrefois il s'opérait à la main, ce qui donnait un produit très défectueux, aujourd'hui il se fait toujours au moyen des machines appelées *cardes*.

Le principe de la *carde* est très simple, c'est un peigne métallique. Dans les machines, ce peigne est continu, formé de « rubans », ou plaques de cuir ou de caoutchouc, armées de dents en fil de fer ou d'acier formant crochet.

Il est enroulé sur un tambour qui tourne sans intermittence. Le coton est retenu par les dents du peigne ou « grand tambour », autour duquel tournent, avec des vitesses inégales, des « cylindres » ou « petits tambours » dont la fonction est d'enlever le coton au « grand tambour ».

D'autres organes accessoires : les *chapeaux*, le *briseur* et le *peigne* détachent complètement l'ensemble de la carde et ont pour mission de nettoyer les fibres et de les transformer en un ruban homogène.

Le ruban ainsi produit est enfin débarrassé de ses boutons et parfaitement régularisé par les « *peigneuses* » ; celles-ci arrivent au résultat désiré en faisant passer successivement sur le ruban, préalablement tendu à chaque extrémité par des pinces, des peignes de plus en plus fins ; leur action est complétée par le rattachement du ruban ainsi peigné au ruban précédent, pour obtenir un ruban continu.

Ct en 1846 que fut inventée la peigneuse Heilmann, la peigneuse véritablement pratique ; elle est aujourd'hui encore employée, sauf quelques perfectionnements, et en tous cas son mode d'action est toujours resté le même. Voici n quoi elle consiste (1).

« Une touffe à peigner est fortement tenue par une pince placée en face d'un cylindre peigneur animé d'un mouvement circulaire continu ; au moment où les aiguilles arrivent près de la pince, cette dernière s'abaisse progressivement pour aider à l'introduction de la nappe dans les aiguilles ; ces dernières, de plus en plus fines, nettoient la partie extérieure à la pince dite *tête de mèche*,

(1) *La filature de coton par les machines modernes*, Delessart, 1900, Paris.

puis un appareil, dit *appareil d'arrachage*, vient appliquer un cylindre couvert de peau sur un segment cannelé porté par le tambour peigneur ; à ce moment, un peigne rectiligne vient tomber et s'implanter dans la tête de mèche ; la pince s'ouvre, une nouvelle longueur de la nappe est alimentée pendant que l'absorption de la touffe en travail s'effectue, les aiguilles du peigne rectiligne ont refoulé en arrière toutes les impuretés et filaments courts qui se trouvaient dans la queue de la mèche. »

Etirage ou laminage. — Le ruban produit par la carde n'est encore qu'imparfait ; par l'*étirage* il est transformé en boudin bien régulier d'une finesse déterminée. L'invention du banc d'étirage est due à Arkwright. L'origine de sa découverte est intéressante à connaître. « Il remarqua, dit M. Delessard (1), que si l'on prend d'une main, entre le pouce et l'index, fortement serré, un flocon de coton, puis qu'avec les mêmes doigts de l'autre main, on tire les filaments en plaçant la partie extraite sur la partie restée, et qu'on répète plusieurs fois cette opération, on obtient à la fin un faisceau de brins bien redressés et parallélisés. » Ces deux opérations constituent le *laminage.*

« A mesure des opérations préparatoires de la filature, la matière travaillée va sans cesse en s'affinant ; à la dernière sortie du banc d'étirage, le ruban doit être amené à la grosseur minima que peut comporter la sorte de coton employée ; il devient alors nécessaire de lui donner la cohésion nécessaire : ce résultat est obtenu par la *torsion* (2) « effectuée par les « bancs à broches », qui comprennent un appareil opérant la torsion du ruban ou de

(1) Delessard, *La filature de coton par les machines modernes, ouvrage cité*, p. 170.

(2) *Même ouvrage*, p. 196.

la mèche et l'emmagasinant, au fur et à mesure de la livraison sous forme de bobine.

La préparation est enfin terminée, le filage va commencer. Le coton se présente au sortir du banc à broches sous forme d'une mèche, à laquelle il ne manque que la finesse voulue, et qui doit être appropriée à la destination du fil.

II. — *Le filage.*

Le *filage* a pour but « de transformer les mèches produites par les bancs à broches en les soumettant à un dernier laminage, et à la torsion nécessaire pour donner au produit le degré de finesse et de solidité voulues, puis de l'enrouler à mesure sur une bobine, qui remplisse deux conditions essentielles : celles d'être facilement transportable et de se dévider avec le moins de déchet possible, soit au dévidage pour en faire des écheveaux, soit au tissage, dans les différentes opérations (1).... » Le procédé de filage varie selon l'emploi auquel est destiné le fil ; tantôt on exige de lui une grande résistance à la traction et une élasticité particulière, c'est le fil destiné à la « *chaîne* » ; tantôt la torsion est moins importante, mais le fil doit être cependant assez résistant pour supporter les opérations du filage et du tissage, c'est le fil de *trame*.

Les métiers à filer qui opèrent cette transformation ont peu à peu remplacé la main de l'homme ; nous avons vu dans notre première partie quelle était leur origine, et nous avons tracé rapidement l'histoire de leurs perfectionnements.

Deux systèmes se partagent la fabrication du fil de coton :

(1) *La filature de coton*, par Saladin, Paris.

1° Les *métiers continus*, dont les fonctions sont simultanées ;

2° Les *Mull-Jenny* ou *métiers renvideurs*, où elles se font l'une après l'autre ; chez les premiers le fil est renvidé au fur et à mesure ; avec les seconds on file une certaine quantité que l'on renvide ensuite.

L'importance de ces métiers, la place qu'ils occupent dans la manutention des filés de coton, nous imposent l'obligation d'entrer à leur sujet dans quelques détails.

Les métiers continus. — On distingue deux types de métiers continus ;

1° Le continu à ailettes ;

2° Le continu à anneaux.

Le *continu à ailettes* comprend :

1° Un râtelier horizontal portant les bobines alimentaires ou bobines de mèches ;

2° Un système d'étirage composé de trois paires de cylindres ;

3° Une broche et une ailette donnant la torsion ;

4° Un chariot portant les bobines de bois sur lesquelles le fil tordu se renvide.

Le chariot est animé d'un mouvement vertical alternatif d'amplitude constante, afin d'obtenir un enroulement convenable de fil tordu sur la bobine. Cet enroulement ou « renvidage » se produit par le ralentissement du mouvement de la bobine, qui est obtenu de deux manières : soit, par l'interposition sous la partie inférieure de la bobine d'une rondelle de drap formant friction, soit au moyen d'une corde qui vient frotter dans une gorge pratiquée au bas du fût de la bobine et qui forme frein. Cette corde, attachée en arrière du chariot sur la perpendiculaire passant par l'axe de la broche, est munie à

l'autre extrémité d'un contrepoids, et peut s'engager dans des encoches, placées sur le devant du chariot. Cette seconde méthode permet à l'ouvrier de modifier, selon les besoins, l'action de ce frein.

L'ailette, malgré les plus ingénieuses dispositions, avait le grave inconvénient de se trouver soumise à des vibrations, qui rompaient le parallélisme absolu, qui doit exister entre elle et la broche, pour obtenir une torsion régulière. Aussi a-t-elle été abandonnée, et les continus à ailettes sont actuellement remplacés par les continus *à anneaux*.

Le continu à anneaux comprend également un appareil d'étirage formé par trois paires de cylindres cannelés. Le fil, ainsi amené à la finesse voulue, reçoit sa torsion au moyen d'un *curseur*, petite pièce métallique pouvant tourner avec la plus grande légèreté autour d'un « anneau », ou bague lui servant de rail, fixé à force sur le chariot et qui doit être absolument concentrique à la broche.

C'est le poids du curseur qui, par la tension qu'il exerce sur le fil, produit le serrage de la bobine, et c'est la différence de vitesse entre le curseur et la broche, produite par le frottement du premier, qui opère le *renvidage*. Le poids du curseur doit être choisi en vue du numéro du coton à filer, et proportionné également à la qualité du coton et à la longueur de ses fibres. Un curseur trop lourd provoque la rupture du fil, trop léger il donne des bobines molles et des vrilles. Le choix du curseur a donc, dans la filature, une importance capitale.

Un mécanisme des plus ingénieux permet de produire sur la bobine un enroulement qui assure, à la fois, la fermeté de cette bobine et son dévidage dans les meilleures conditions pour les opérations subséquentes. Le chariot

est, en conséquence, animé de mouvements verticaux alternatifs et variés, sans que jamais l'anneau cesse d'être concentrique à la broche.

Nous ne pouvons que renvoyer à l'ouvrage déjà cité de M. Delessard, pour la description de ces mouvements et les lois qui président à la formation de la bobine (1).

Métiers renvideurs. — L'ancêtre du métier renvideur est la Mull-Jenny, inventée en 1766 par Hargreaves (2). A la différence du métier continu, les mouvements de ce métier sont intermittents. Trois organes concourent à son fonctionnement :

« 1° Les cylindres lamineurs, placés sur ce que l'on appelle le porte-cylindre, qui est une pièce de fonte aplatie sur le dessus et le devant, régnant dans toute la longueur du métier ;

2° Les broches portées par un chariot de même dimension s'éloignant et se rapprochant des cylindres ;

3° La tétière qui est formée par l'ensemble des organes moteurs actionnant les cylindres et les broches....

«... Le mouvement de la Mull-Jenny peut se diviser en trois périodes différentes :

1° Le *laminage* et la *torsion* du fil pendant la sortie du chariot ;

2° Le *dépointage*, ou opération par laquelle, au moment où la torsion est terminée, l'ouvrier imprime de la main droite aux broches, par le moyen du volant, un mouvement de détour ou en sens inverse, de manière à dérouler le fil qui lors de la torsion s'était enroulé sur la broche ;

(1) *Ouvrage cité*, p. 241, 244 et s.

(2) Il perfectionna la machine à filer, la Jenny, inventée par Thomas Highs.

3° Le *renvidage* par la rentrée du chariot et l'*empointage*, opération inverse au dépointage.

On nomme *aiguillée* l'ensemble de ces trois périodes, et *évolution* le passage d'une période à une autre (1). »

Le métier renvideur ou *selfacting* actuel est une Mull-Jenny, dans laquelle toutes les opérations se font automatiquement.

Quel que soit le genre de renvideurs, car il en existe un très grand nombre, on peut résumer les organes qui les composent en 4 séries différentes :

«... 1° Les organes opérateurs : cylindres et broches ;

2° Les organes variateurs, chargés de transmettre aux précédents leurs mouvements variables, tout en ne recevant eux-mêmes qu'une impulsion régulière... ;

3° Les organes moteurs, poulies et engrenages, transmettant des mouvements uniformes aux autres organes ou mécanismes ;

4° Enfin les distributeurs qui ont pour fonction de régler la durée du mouvement de chaque organe, ce sont les leviers (2). »

Nous n'essaierons pas de donner une description du métier renvideur. Ces machines, dans leur dernier état de perfectionnement, sont de merveilleux instruments de précision, dans lesquels on est arrivé à vaincre des difficultés qui paraissaient insurmontables. Lorsqu'on examine une de ces machines, on se perd au milieu des innombrables organes enchevêtrés les uns dans les autres, et dans le dédale des pièces qui donnent naissance aux mouvements variés, qui ont peu à peu supprimé la main de

(1) Saladin, *ouvrage cité.*
(2) Saladin, *ouvrage cité.*

l'homme. Le Selfacting, c'est l'ancien rouet dans lequel les différents mouvements de la fileuse sont reproduits par la machine avec une précision et une régularité admirables, et avec une perfection à laquelle le travail humain ne pouvait atteindre.

L'opération du filage par métier renvideur peut se résumer ainsi :

1° Le chariot s'éloigne des cylindres étireurs, les broches placées sur le chariot tournant en même temps que les cylindres, le fil est tordu. Avant le terme de la course du chariot, les cylindres cessent de tourner.

2° Un étirage supplémentaire se produit par le fait de la marche du chariot et de la rotation des broches qui continue après l'arrêt des cylindres.

3° Quand le chariot est au bout de sa course, les broches seules continuent à tourner en accélérant même leur mouvement, ce qui donne la torsion définitive.

4° Par un mouvement de rotation inverse, l'aiguillée est déroulée de la bobine et se trouve maintenue par une « baguette », qui conserve la tension du fil et empêche les vrilles.

5° Le chariot se rapproche ; le fil est rangé définitivement sur la bobine au moyen de la baguette, qui égalise les tours hélicoïdaux le long de la bobine pendant le renvidage.

6° Les organes sont remis dans leur position primitive pour une nouvelle opération.

Le fil, produit par les métiers à anneaux, n'est point identique au fil produit par les renvideurs. Le premier est plus régulièrement tordu, quelle que soit la grosseur des parties livrées ; le second comporte des hélices plus serrées sur les parties fines que sur les parties grosses,

ce qui a l'avantage de donner, par une torsion plus importante, plus de solidité aux parties faibles.

Le premier est un peu supérieur sous le rapport de la ténacité ; le second est plus élastique.

Le prix de revient du premier est sensiblement plus élevé que celui du second.

Numérotage. — Le fil une fois fabriqué, il faut lui donner le numéro, qui lui convient, et qui indiquera son degré de finesse ; de plus, à tous moments, il est nécessaire de prendre le numéro du coton travaillé : c'est ainsi qu'on numérotera successivement le coton en nappe, en ruban, en mèche, et en fil.

Le numérotage d'une nappe s'obtient très exactement si on a un compteur, soit sur un presseur, soit sur un des cylindres cannelés sur lesquels se forme le rouleau, de manière à connaître exactement la longueur du coton enroulé. On tare le tube ou rouleau, qui le contient, à vide ; on pèse ensuite le rouleau plein ; la différence donne le poids sur une longueur connue.

Quand on n'a pas de compteur, on se borne à dérouler, par terre et bien en ligne droite, une certaine longueur, de 5 à 10 mètres de nappe, que l'on pèse bien exactement, et on a ainsi, avec une exactitude suffisante, le numéro de la nappe (1).

Pour les rubans de carde, d'étirage ou de peigneuse, on se sert d'un *échantillonnoir de carderie*, appareil composé d'une paire de rouleaux d'appel, dont l'un est plein et s'applique librement sur l'autre, qui est cannelé : le cylindre inférieur a un diamètre tel, qu'un tour de développement donne une longueur de 1 mètre.

L'échantillonnoir étant placé sur une table, on engage

(1) Voir Delessard, *ouvrage cité*, p. 355.

le bout du ruban entre les deux cylindres, et on fait tourner ceux-ci en comptant le nombre de tours.

Pour le numérotage des mèches, on se sert du même appareil et on procède de la même manière.

Le numérotage du fil, enfin, s'effectue en même temps que le dévidage dont nous allons parler (1).

Torsion. — « La torsion a pour effet de donner au fil la solidité et la résistance voulues, tout en lui conservant l'intégralité de son élasticité ; si elle est insuffisante, le fil sera sans consistance, et il y aura rupture ; si elle est trop forte au contraire, le fil deviendra sec et cassant. Il faut donc, pour obtenir un bon fil fort et suffisamment élastique, se tenir dans les limites moyennes de la torsion (2). » La torsion s'opère à toutes les phases de la fabrication : nous n'en dirons rien, non plus que des doublages, qui se pratiquent en nombre d'autant plus considérable, que l'on veut obtenir un fil plus parfait, et nous renvoyons sur ce sujet aux ouvrages techniques déjà signalés.

Opérations accessoires.

Emballage. — Les fils de coton sont vendus en bobines ou en canettes et livrés en caisse de 100 à 150 kilos. L'emballage ne présente donc rien de particulier à signaler.

Vaporisage. — C'est l'opération qui consiste à exposer les fils à la vapeur d'eau ou à l'action de certains gaz, le gaz d'éclairage par exemple.

De même que le coton brut, en effet, les filés de coton absorbent des quantités d'eau variables ; de plus, le

(1) V. plus loin, p. 247.
(2) Dupont, *Filature du coton*, p. 185 et s.

filage demande une certaine humidité de la matière travaillée. Comme l'explique M. Delessart, (1) « avec les énormes vitesses données de nos jours aux broches des selfactings et des métiers continus, il se produit par la ventilation une véritable dessiccation des fibres et il est impossible d'employer de suite les filés, sans leur avoir rendu une certaine proportion d'eau. Cela tient à ce que la torsion n'est pas encore fixée, c'est-à-dire que les fibres n'ont pas encore pris la forme et la disposition définitives. Pour bien fixer la torsion, il faut placer pendant plusieurs jours les filés dans un endroit humide, ou bien les soumettre pendant quelques minutes à l'action de la vapeur à haute pression ». — C'est le *vaporisage*.

Dans la suite, le même problème que celui que nous avons rencontré à propos du coton brut peut se présenter ; les filés, ayant pris une humidité trop considérable, augmentent de poids en même temps que de volume, d'où la possibilité de fraudes préjudiciables aux acheteurs. Le remède sera alors, comme pour le coton en laine, le *conditionnement* (2) dont nous avons parlé au début de cette partie de notre travail.

Dévidage. — C'est l'opération par laquelle on transforme en écheveaux les filés destinés à être teints ou blanchis. Elle est accomplie par des machines appelées *dévidoirs*.

Les filés de coton se dévident, soit par échevettes de 100 mètres, soit par écheveaux de 1.000 mètres. Voici comment l'on procède de l'une et l'autre manière (3).

(1) La filature du coton par les machines modernes, *ouvrage cité*, p. 361.

(2) V. plus haut, p. 227 et s.

(3) Nous avons dit que la constatation du numéro du fil s'opérait

« L'usage ancien était de dévider par échevettes ; le dévidoir d'un périmètre de 1 m. 428 et d'une longueur permettant d'y placer de 50 à 60 broches, était muni d'un compteur de 70 dents, portant un mentonnet qui agissait sur un ressort à chaque tour de la roue. Chaque fois que 70 tours étaient opérés, le ressort frappait sur un timbre ; on avait alors 70 × 1 m. 428 = 99 m. 96 de fil, ce qui formait une échevette ; l'ouvrier tordait légèrement l'échevette et reculait la latte de distribution d'un cran ; les échevettes ainsi ne se mêlaient pas. Lorsque dix échevettes étaient faites, on les liait ensemble pour séparer les centaines, le lien passant alternativement au-dessus et au-dessous séparait toutes les échevettes l'une de l'autre.

« Maintenant on ne procède plus ainsi, surtout depuis l'adoption du dévidage croisé. On fait de suite les écheveaux à 1000 et même 2000 mètres, au moyen de dévidoirs marchant au moteur.

« La méthode la plus ordinaire est de disposer, au-dessus d'une rangée de machines, un arbre de transmission léger qui, au moyen de courroies, commande les dévidoirs munis de poulies fixes et folles ; une détente, régnant sur le devant dans toute la longueur, permet aux ouvrières de *dégrener* à quelqu'endroit qu'elles se trouvent.

« Les bobines sont placées sur les broches, le fil passe d'abord dans un crochet, puis sur une table recouverte de panne ou de drap, puis dans les pieds de la biche, et de là elles se rattachent en les tordant l'un après l'autre autour d'une des ailes du dévidoir : puis l'ouvrière *engrène*, en ayant soin d'arrêter pour rattacher les fils qui casseraient ;

en même temps que le dévidage : il est tout simple, en effet, qu'en pesant l'écheveau dévidé, on obtient le numéro du fil.

quand la machine a fait 700 tours, un compteur agissant sur un levier, qui pèse sur la détente, la fait *dégrener*.

« L'ouvrière alors prend du fil de lien, en retors, de couleur particulière, ou encore en lin, préparé par paquets de 0 m. 15 de long, elle passe le lien autour de l'écheveau, saisit le fil du commencement et celui de la fin de l'écheveau et les rattache ensemble par un nœud en ayant soin de tenir le lien très lâche. Quand tous ceux-ci sont placés sur les écheveaux, elle coupe avec des ciseaux à un centimètre du nœud, puis elle sépare lestement les écheveaux par cinq en les tordant un peu ; enfin elle les pousse vers l'extrémité du dévidoir opposée à la manivelle, soulève la lanterne et les sort de ce côté, en en réunissant toujours cinq dont elle forme une « torque ». Sur un dévidoir de 60 broches, il y a 12 torques qui, réunies, font un paquet. Ceci fait, l'ouvrière rattache de nouveau tous les fils venant des bobines à l'une des ailes du dévidoir et recommence son travail (1). »

Empaquetage. — Les filés de coton se livrent par paquets rectangulaires dont le poids varie selon les qualités. Les numéros fins sont vendus par paquet de 2 k. 500 ; les gros numéros et les moyens, par paquets de 5 kilogrammes.

Généralement, on rassemble un certain nombre d'écheveaux (25 pour les numéros fins) pour former une « masse », qui, tordue et repliée en deux, est soumise à une presse.

Enfin, le paquet est entouré de papier de couleur, lié par une ficelle croisée, avec une étiquette énonçant la raison sociale de la filature d'où il sort.

(1) Saladin, *ouvrage cité*.

La production est terminée ; le filé est livré au commerce.

Telles sont les opérations principales de la filature de coton.

Nous nous sommes efforcé de donner une idée sommaire des machines, qui sont arrivées à un tel degré de perfection, qu'on peut se demander ce qu'il reste à faire pour les inventeurs du vingtième siècle. Nos explications sont incomplètes et manquent de clarté. Il est, en effet, impossible de décrire des organes aussi compliqués sans une reproduction graphique, gravure ou photographie, sans laquelle toute définition est inintelligible. Il eut fallu aussi donner, par le calcul, la justification des résultats cherchés et obtenus ; mais une telle étude serait sortie du cadre déjà trop étendu de notre travail, et nous n'avons pu que renvoyer le lecteur aux ouvrages spéciaux fréquemment cités de MM. Delessart, Alcan et Saladin, sur les machines dans la filature de coton.

Il nous suffisait de montrer l'échelle des manipulations, par suite desquelles le coton en laine récolté dans les pays tropicaux se transformait en filés susceptibles de toutes ses applications ultérieures, échelle qui se résume de la façon suivante :

1° Mélange du coton ;

2° Division des fibres et nettoyage par l'ouvrage et le battage ;

3° Nettoyage et confection de nappes par le cardage ;

4° Parallélisation des fibres et transformation des nappes en rubans par l'étirage ;

5° Régularisation du ruban par le peignage ;

6° Première torsion par les bancs à broches ;

7° Etirage, torsion et confection du fil par le filage.

CHAPITRE V

LE MACHINISME.

Les explications trop succinctes, que nous avons données sur les opérations de la filature de coton, ne nous permettent pas d'envisager le rôle de chacune des machines en usage dans cette industrie ; une semblable étude relève d'ailleurs beaucoup plus de la mécanique et de l'art technique que de l'économie politique.

Nous voudrions seulement étudier, à propos de la filature de coton, l'importance des machines et le rôle de la grande industrie dans l'évolution économique et sociale de la région du Nord.

Nous avons déjà dit la place exceptionnelle que le coton tient dans l'industrie ; son bas prix de fabrication et sa facilité de travail le destinent à une carrière déjà très étendue et le rendent le plus propre à satisfaire le besoin de vêtements du genre humain. Cette vulgarisation d'un produit, déjà connu dans l'antiquité, s'est encore accrue avec le perfectionnement du machinisme.

Pour s'en convaincre, il faut considérer qu'avec 0 fr. 18 à 0 fr. 20 de matière première, on arrive à fabriquer un mètre de bon calicot, vendu dans le commerce au prix de 0 fr. 40 à 0 fr. 50. Si l'on déduit cette avance de 0 fr. 18 à 0 fr. 20 du coût du produit fabriqué, il reste donc 0 fr. 22 à 0 fr. 30 pour les frais de fabrication et le salaire de l'industriel. Ce chiffre indique, dans toute sa simplicité, les magnifiques

perfectionnements de nos machines modernes et les prodiges économiques auxquels elles sont arrivées. Si nous ajoutons à cela que, grâce aux machines, la filature peut produire des fils tels que 400.000 mètres de ces fils ne pèsent que 500 grammes, n'avons-nous pas démontré la puissance de la mécanique industrielle.

Pour arriver à ces résultats véritablement merveilleux, qu'a-t-il fallu ? M. Alcan va nous le dire (1).

« La précision du fonctionnement des machines, dit-il, ressort de la perfection avec laquelle elles fournissent les produits les plus délicats, des n° 300 et souvent d'une finesse plus élevée. Le problème résolu consiste donc dans les transformations de 500 grammes de filaments de coton de 3 1/2 à 4 centimètres de longueur élémentaire, juxtaposés de façon à former une longueur de 300 kilomètres ou 75 lieues de fil parfait, c'est-à-dire un cylindre flexible, élastique, d'une ténuité extrême, d'une homogénéité parfaite, d'une section constante sur toute sa longueur, d'une ténacité maxima par rapport aux qualités de la substance constituante, et invariable sur tous les points de la longueur.

« Pour arriver à ce résultat dans l'état actuel de l'industrie, il suffit de livrer la substance en masse à la première machine d'un assortiment de filature, pour que la dernière, le métier à filer, la rende dans les conditions déterminées *a priori*, sans que la main y touche, autrement que pour l'alimentation, et les réparations accidentelles et exceptionnelles, qui sont d'autant moins sensibles que l'outillage est mieux exécuté et mieux réglé, toutes choses égales d'ailleurs. L'importance de l'appropriation de la matière pre-

(1) *Traité de la filature de coton*, Paris, 1875.

mière, de l'agencement, de la combinaison des machines d'un assortiment et surtout de leur réglage, est évidente, lorsqu'on songe que l'on peut, avec les mêmes métiers, obtenir de 500 grammes de filaments, des longueurs de fils de moins de 1 jusqu'à 600 kilomètres, d'une valeur de moins de 2 francs à plus de 60 francs le kilogramme, et des tissus doués des aspects les plus divers, mousselines diaphanes et velours par exemple, dont les poids par mètre carré peuvent varier de 5 à 1000 grammes et plus. Il n'est pas un climat, une saison, une situation de fortune, un besoin dans l'art vestimentaire, auquel les caractères intimes, les apparences, les qualités et les prix des différents produits du coton ne puissent satisfaire.... Ce sont deux agents naturels parfois les plus brutaux, le feu et l'eau qui sont chargés de ces travaux aussi délicats que précis.... »

Ces perfectionnements du machinisme cotonnier ne se sont pas produits en un jour ; nous avons déjà, dans la première partie de notre travail, énoncé, en leur temps, les inventions fondamentales qui révolutionnèrent la fabrication des filés. Nous n'y reviendrons donc pas ; on trouvera d'ailleurs une histoire des progrès techniques de la filature de coton fort bien faite dans le traité de M. Alcan (1).

Le passage du rouet à la machine, dans la filature de coton, date de la fin du XVIIIe siècle ; en 1801, il y avait à Lille plus de 2.500 métiers connus sous le nom de *mécaniques* et dont nous avons indiqué la production. La création de ces premières machines, correspondant à la révolution de 1789, a fait naître une nouvelle classe d'individus, la bourgeoisie industrielle ; et c'est là un des phé-

(1) *Ouvrage cité.*

nomènes sociaux les plus connus et les plus remarquables, que le progrès du machinisme a profondément modifié l'échelle sociale. C'est en effet cette bourgeoisie industrielle qui, par le travail, fonda les fortunes énormes que nous rencontrons aujourd'hui ; elle acquit avec la fortune la première place dans l'État et le premier rang dans la société. En même temps, et par un phénomène qui peut paraître bizarre à première vue, l'avènement des machines et de la grande industrie développa considérablement la population ouvrière. Le bas prix des objets de coton, en effet, et, par suite, leur diffusion dans toutes les classes sociales augmentant dans des proportions colossales les débouchés, suscita une augmentation proportionnelle de la production, qui, rendue plus facile par le perfectionnement des machines, entraîna un besoin considérable de main-d'œuvre.

A cette proposition nous en ajouterons une autre, c'est la tendance de l'industrie à se concentrer dans de grands établissements. Sous l'effort de la concurrence, le produit manufacturé demande, pour être vendu, à être fabriqué dans les meilleures conditions possibles : son prix d'achat se rapproche de plus en plus du coût de production, et, par suite, les frais de fabrication n'étant pas proportionnels à la quantité fabriquée, l'augmentation de la production n'entraînant pas une augmentation proportionnelle des frais généraux, il est tout simple que la grande industrie devienne tous les jours plus puissante et fasse disparaître peu à peu la petite industrie. Il en résulte la nécessité de réaliser des progrès incessants dans l'économie des matières, la durée de la fabrication, la quantité et la qualité du produit : ces progrès, ce sont les machines qui les réalisent.

Et nous pensons même, qu'aux perfectionnements du machinisme correspond le développement réel de l'industrie. La filature de coton a augmenté dans des proportions considérables jusqu'en 1875 ; elle est restée stationnaire jusqu'en ces dernières années. Indépendamment d'autres conditions économiques relatives aux tarifs de douane, à la surproduction, à la crise générale qui a sévi après la guerre de 1870, ne semble-t-il pas juste de donner une part de cet état stationnaire à l'absence de nouvelles inventions fondamentales dans les machines employées par cette industrie ?

Pour juger la progression du groupement des broches, nous prendrons le nombre des filatures installées à Lille et ses environs, à différentes époques et nous le comparerons au total des broches en activité à ces mêmes époques. Nous verrons ainsi quelle est la moyenne d'une installation pendant le cours du XIXe siècle :

Lille avait, au 31 décembre 1849, 27 filatures avec 231.000 broches, soit une moyenne de 8.556 broches par filature à peu près.

Au 31 décembre 1859 il en comptait 43 avec 501.224 broches à filer ou une moyenne de 11.656 broches par manufacture.

Au 31 décembre 1899, Lille avait 20 filatures, avec un million de broches environ, soit par établissement un nombre moyen de 50.000 broches.

Ces chiffres ne sont-ils pas la plus éclatante démonstration de la proposition, que nous avons avancée tout à l'heure, à savoir que l'industrie et particulièrement l'industrie du coton tend à une concentration de la production entre les mains d'un petit nombre d'établissements?

Statistique des broches à filer à Lille et nombre de filatures de coton à différentes époques.

ANNÉES	NOMBRE TOTAL de broches	Etablissements comptant 100.000 br. et plus	Etablissements de 50.000 à 100.000 broches	Etablissements de 30.000 à 50.000 broches	Etablissements de 20.000 à 30.000 broches	Etablissements de 10.000 à 20.000 broches	Etablissements de 5.000 à 10.000 broches	Etablissements de moins de 5.000 broches	TOTAL des établissements	MOYENNE par établissement
1849..	231.010	Néant	Néant	Néant	Néant	9	14	4	27	8.556
1859..	501.224	Néant	Néant	Néant	4	22	14	3	43	11.656
1899..	1.000.000	2	4	8	2	3	2	Néant	20	50.000

Pour connaître et étudier les progrès réalisés pendant le siècle qui vient de finir, il est indispensable de savoir de quoi se compose une filature ; la collection des machines nécessaires pour l'établissement d'une filature donnée se compose d'assortiments variables selon la finesse du fil à fabriquer.

D'après M. Alcan (1), voici la composition d'un assortiment pour filer jusqu'au n° 30 et permettant de mettre en activité 24.000 broches :

1° Une ouvreuse nécessitant le travail de 1 homme
2° Un batteur doubleur » » 2 femmes
3° Un batteur étaleur simple » » 2 femmes
4° 35 cardes en gros » » 5 femmes
5° 4 machines à réunir » » 4 enfants
6° 50 peigneuses » » 14 enfants
7° 4 étirages à 6 têtes (1er passage) » » 2 femmes
8° 4 étirages à 8 têtes (2e passage) » » 2 femmes
9° 8 transmissions pour les 2 passages.

(1) *Ouvrage cité.*

10° 3 bancs à broches de 80 broches chacun	nécessitant 8 hommes et 16 enfants
11° 5 bancs à broches de 120 broches chacun.	
12° 8 bancs à broches de 200 broches chacun	
13° Transmission des 16 bancs à broches.	

14° Un métier à filer de 1000 broches, nécessitant 12 hommes et 48 enfants.

15° Machines accessoires, nécessitant 2 hommes, 8 femmes et 2 enfants.

Pour les numéros plus élevés, l'assortiment sera le même, en y ajoutant un troisième passage d'étirage et un troisième passage de bancs à broches.

Un semblable assortiment permet de travailler 400.000 kilos de coton par an, soit 15 k. 500 par broche environ ; il n'eut permis d'en faire, en 1834, que 280.000 kilos, soit moins de 12 kilos par broche, ainsi qu'il résulte d'un rapport du jury de l'exposition de 1844, qui faisait ressortir que les 58 millions de kilogrammes de coton, qui se filaient alors avec 3.600.000 broches, en auraient nécessité 4.500.000, dix ans plutôt, « et que les produits eussent été moins parfaits, moins réguliers et plus chers néanmoins ».

Les perfectionnements les plus sensibles ont porté sur deux organes principaux : d'une part, la vitesse des broches, d'autre part, l'invention de la peigneuse Heilmann.

« L'invention de la machine à peigner, dit M. Alcan, dans un rapport à la Société d'encouragement pour l'industrie nationale, est au nombre de ces machines auxiliaires et préparatoires, qui changent la face des spécialités

par l'importance et l'étendue des améliorations, qu'elles y apportent.

« Trier les filaments, les redresser, les épurer, enlever les nœuds et boutons apparents ou microscopiques, réunir parallèlement entre eux ceux d'égale longueur, enfin les diviser et les affiner, lorsque la matière le comporte : telle est la tâche réservée au peignage.

« Le travail à la main est resté en possession exclusive de cette opération délicate jusque vers 1830. Ce n'est qu'à partir de cette époque que des applications sérieuses de peignage automatique ont eu lieu. Près de vingt années s'écoulèrent en essais plus ou moins heureux, dont les résultats ne purent rivaliser avec ceux obtenus à la main.

« Les plus beaux cotons de la Géorgie et d'Egypte ne pouvaient être triés, épluchés et battus qu'à la main ; ces opérations insalubres, réservées aux ouvrières, étaient une protestation contre l'art mécanique et un reproche bien plus grave à l'humanité ; ce sera pour Heilmann un éternel honneur d'avoir simultanément affranchi les femmes d'un travail pénible, et d'avoir substitué au cardage et à ses opérations incomplètes, un peignage si parfait, qu'il imprime au coton une pureté, une netteté, un brillant, en un mot, un caractère nouveau. La limite de la finesse et de la solidité a été reculée d'une manière remarquable. On fabrique avec une matière première donnée, non seulement des fils plus fins et plus résistants, mais les déchets, qui tombent des machines, mélangés à toutes sortes d'impuretés et vendus jusqu'ici de 1 fr. 50 à 2 francs, subissent une telle métamorphose qu'ils remplacent des matières premières de 6 à 8 francs le kilo. »

On voit que le machinisme a permis d'économiser la matière première, puisque, grâce aux perfectionnements

de l'automate, la filature a pu employer des matières de moindre qualité, tout en arrivant à un degré de perfection plus grand dans la fabrication.

Ce n'est pas tout : il y a eu également progrès dans la durée de la fabrication et la quantité produite, grâce à l'invention des métiers à filer selfactings, et ce progrès se traduit par un accroissement de production correspondant à une diminution des forces employées par le travail.

Tandis qu'en effet, avant l'introduction de ces métiers dans nos filatures, les broches tantôt tenaient le fil et tantôt le dévidaient, et qu'une perte de temps diminuait par conséquent la production, le métier selfacting opère aujourd'hui simultanément ces deux opérations.

Ce qu'il y a de plus remarquable, c'est qu'en même temps que la production par broche augmente grâce à la vitesse de celle-ci, la durée du travail diminue très sensiblement.

Nous avons déjà dit comment le machinisme avait précipité le mouvement de concentration que nous avons constaté plus haut. Sur moins de 6 millions de broches que compte actuellement la France, 2 millions (1) se sont concentrées dans le département du Nord, soit la proportion d'un tiers, et ces deux millions de broches se trouvent elles-mêmes réunies dans le seul arrondissement de Lille. Disons plus encore, Lille, Roubaix, Tourcoing, Armentières sont les seuls centres industriels qui se partagent la filature de coton. Ainsi, un tiers des broches en activité sur le sol français se trouve aggloméré sur un territoire de quelques centaines d'hec-

(1) Exactement 2.186.720. — Voir plus haut, p. 179, note.

tares ; encore faut-il ajouter que Lille, à lui seul, contient la moitié de ces deux millions de broches.

Ce développement, particulièrement heureux de la filature de coton dans le Nord, ne se ralentit pas ; au début de 1902, 45.560 broches à filer et 2.294 broches à retordre sont en construction ou prêtes à entrer en activité. A un moment où l'industrie subit une crise qui ne semble pas devoir s'arrêter de sitôt, cette fièvre d'augmentation dénote une confiance absolue dans l'avenir. Si l'on considère que le matériel des manufactures cotonnières est sans contredit plus modernement installé par le fait même du développement rapide de cette branche de l'industrie textile, si à cette considération l'on ajoute, comme nous le verrons, que la main-d'œuvre y est plus rémunérée, que le personnel de ses filatures s'y trouve dans des conditions hygiéniques beaucoup plus favorables, n'est-il pas à craindre que le coton, devenu déjà le rival heureux du lin, ne lui porte le dernier coup et n'entraîne la ruine des vieilles filatures du Nord, mises moins complètement au courant des inventions modernes ?

Les 2 millions de broches de coton du département du Nord sont aptes à filer tous les numéros à partir du n° 35 ; elles font une sérieuse concurrence à l'Angleterre, qui, jusqu'en ces derniers temps, avait conservé à peu près exclusivement le monopole des numéros fins.

L'influence de la destination du fil se fait sentir, tant sur la production que sur le machinisme ; en effet, tandis qu'un cheval-vapeur fait tourner en moyenne 125 à 130 broches pour filer des numéros fins, il n'enlève pas plus de 100 à 104 broches, quand il s'applique aux gros numéros exclusivement. (Dans certaines filatures que nous avons visitées, un cheval-vapeur suffisait à peine pour faire tourner 80 et même 40 broches.)

Quant à la production, elle varie également selon le numéro du fil fabriqué. Voici à peu près la moyenne pour les numéros les plus courants ; nous la comparons à celle de 1870.

En 1870 (1) une broche produisait par an :

N° 30.	16 k.
35.	14 »
40.	11 » 5
50.	8 »
60.	6 » 7
70.	4 » 9
80.	3 » 7

Elle produit aujourd'hui (2) :

N° 24.	27 k.
30.	18 » 5
35.	15 » 5
40.	12 » 5
50.	9 »
60.	7 » 2
70.	5 » 8
80.	4 » 5
90.	3 » 7
100.	3 » 2
110.	2 » 75

(1) D'après l'enquête parlementaire de 1870.

(2) D'après notre enquête auprès des filateurs de coton de Lille. M. Dupont donne un tableau des productions moyennes d'une broche montée sur self-actings, en divers numéros : ses résultats sont sensiblement inférieurs à ceux de notre enquête ; il estime notamment la production d'une broche à 13 k. 200 pour le n° 30, 6 k. pour le n° 60, 3 k. pour le n° 100, 1 k. 50 pour le n° 150. — Voir *Filature du coton*, Paris, Ch. Béranger, 2e édition, p. 140.

120.	2 k. 35
130.	2 » 05
140.	1 » 80
150.	1 » 70
160.	1 » 60
170.	1 » 40
180.	1 » 20
190.	1 » 05
200.	0 » 90

Ces chiffres font ressortir les progrès accomplis dans la production, grâce aux perfectionnements des métiers. Nous y reviendrons plus loin.

Le travail demandé aux ouvriers peut être ainsi calculé: pour un numéro courant comme le numéro 40, la broche produit par an 11 k. 5 à 12 k. 5, 1000 broches produisent donc 11.500 kilos à 12.500 kilos ; 6 à 7 ouvriers se trouvant nécessaires pour ces mille broches, un ouvrier produit en moyenne $\frac{12.000}{7} = 1714$ k. 300 ; en chiffres ronds et selon les cas, de 1700 à 1800 kilos de filés par an.

Il nous est difficile de déterminer dans quelles proportions la filature des numéros fins a chance de se développer au détriment de la filature des gros numéros, dans le Nord ; certaines de nos filatures filent 20 numéros différents en comptant de dix en dix. D'ailleurs, il est probable qu'une grande part doit être attribuée à l'outillage dont disposent les industriels. Tandis en effet que le métier renvideur peut être appliqué à toutes espèces de matières, dont les filaments ont une longueur limitée, le métier continu est plus généralement appliqué aux fibres longues ; il est fait un usage restreint de ce dernier qui ne peut être employé utilement que pour les gros numéros

ne dépassant guère le n° 40. D'ailleurs, les deux systèmes peuvent, en théorie, être utilisés pour filer des fils d'une finesse quelconque, mais la production reste nécessairement variable selon le numéro du fil. De là vient qu'on assigne généralement une destination spéciale à chacun des deux systèmes dont nous venons de parler.

Tout d'ailleurs est relatif en semblable matière ; en outre de la vitesse de la broche, de la grandeur de la machine, il y a lieu de considérer la qualité de la matière première, la valeur de la préparation, celle de la machine elle-même.

Nous n'insisterons donc pas sur ce sujet ; mais comme ce sont là des études d'un caractère absolument général, nous citerons le passage suivant de l'excellent rapport de M. Pierre Legrand au nom de la commission des douanes, rapport rédigé en vue de l'établissement du tarif des douanes en 1891. Ce rapport constatait une diminution du nombre de broches en France, diminution qui n'a pas atteint le département du Nord comme nous l'avons vu :

« Il existe trois causes principales de l'augmentation de la consommation : la première est l'accroissement des engins de fabrication ; la deuxième, le perfectionnement de l'outillage, qui a permis une production plus considérable ; la troisième, l'emploi de plus en plus général de numéros plus gros.

« Or, loin de trouver un accroissement du nombre de broches, nous avons à en signaler une diminution dans la filature de notre pays. Si le produit de chaque broche était resté le même qu'autrefois, nous aurions à constater une diminution de consommation, exactement proportionnée à la décroissance du nombre des engins producteurs ; mais cette perte est plus que compensée par

l'effet des deux autres influences, qui exercent leur action sur l'emploi des matières premières.

« En France, comme dans tous les pays industriels, l'outillage a été perfectionné ; une vitesse plus grande imprimée aux machines a permis une production plus considérable. Nos industriels, partout où les capitaux à leur disposition leur en ont donné le moyen, ont remplacé leurs anciens métiers ; les usines neuves, trop rares malheureusement, sont établies dans les mêmes conditions que les filatures modèles d'Angleterre.

« ... La vitesse des engins de production étant à peu près la même, que l'on file du n° 14 ou du n° 28, la longueur produite ne diffère guère dans les deux cas, mais le nombre de kilogrammes fabriqués en n° 14 sera environ le double de celui que donnera le n° 28.

« Supposons tous les métiers à filer de France doublant leur numéro de production, nous constaterons une augmentation de 100 0/0 dans la consommation du coton en laine, mais nous n'aurons ni une usine de plus, ni un ouvrier fileur de plus dans nos filatures.

« L'augmentation dans les matières premières consommées en France s'explique par l'amélioration des machines, surtout par la modification apportée à la nature du produit. Nos manufactures ont suivi le mouvement général de ces dernières années ainsi que le prouve le tableau ci-après :

Consommation du coton en laine par broche

	GRANDE-BRETAGNE	EUROPE CONTINENTALE	FRANCE
	kilos	kilos	kilos
1885	15 k. 5	26	24
1889	17 8	31	29

« Dans tous les pays, par suite du changement survenu dans la demande, le numéro du filé a été grossi ; l'Angleterre, qui travaille pour les articles destinés aux régions de l'Afrique et de l'Orient, et qui devient de plus en plus maîtresse de la filature des numéros fins, a subi cette influence dans un degré moindre ; mais le phénomène que nous avons signalé en France s'est produit dans toute l'Europe continentale. Dans ces conditions, l'augmentation des matières premières consommées ne devient un signe de prospérité que si elle correspond à un accroissement de matériel industriel ; à l'inverse de ce que nous voyons en Angleterre, en Allemagne, aux Etats-Unis, aux Indes et dans tous les pays de l'Europe continentale, nos usines, nos engins de production, nos broches, pour employer le terme consacré, ont diminué dans une proportion désastreuse (1). »

La conclusion de l'honorable rapporteur n'a jamais été vraie pour Lille et ses environs ; elle l'est encore moins aujourd'hui (2).

A côté de ce rapport, plutôt pessimiste, mettons celui de M. Graux, député du Pas-de-Calais ; on y trouve les causes de la supériorité (sur laquelle nous avons déjà insisté) du filé de coton sur le filé de lin, supériorité qui s'affirme aujourd'hui par la prospérité numérique des filatures du Nord et la diffusion de ses produits.

« La consommation annuelle de la France en matières textiles végétales a été pour ces dernières années d'environ :

(1) *Documents parlementaires*, 1891, n° 1344.

(2) V. plus haut, p. 179. — Le nombre des broches dans le Nord, qui était en 1870 de un million environ, en 1898 de 1.700.000, est passé en 1900 à 2.029.504 et en 1902 à 2.186.720, *soit une augmentation de près de douze cent mille broches en 32 ans.*

MATIÈRES	POIDS (kilogrammes)	NOMBRE de broches
Coton.	112.180.000	3.785.000
Lin teillé	102.125.000	400.000
Chanvre teillé.	56.900.000	40.000
Jute en brin ou teillé	47.000.000	55.000
Phormium tenax, abaca, etc. . . .	8.623.000	55.000

« Du rapprochement de ces chiffres, il ressort tout d'abord une constatation : c'est que, si dans une même industrie le nombre de broches peut servir de moyen terme, pour apprécier l'importance d'un établissement par rapport à un autre, il n'en est pas de même pour la comparaison des industries entre elles, puisque l'on voit que les 400.000 broches de lin transforment en fils un poids de matière presqu'égal à celui que travaillent les 3.785.000 broches de coton.

« La consommation annuelle de matière par broche est d'environ 29 kilogrammes pour le coton et de 259 kilogrammes pour le lin ; naturellement la broche de lin coûte beaucoup plus cher en force que celle de coton.

« En comparant le montant des salaires distribués, on arrive également à des différences considérables. M. Pierre Legrand établit, dans son rapport sur les filatures de coton, qu'une filature de 28.000 broches, faisant le n° 28 chaîne, qu'il a prise pour type, paie 413 fr. 35 de salaire par jour, soit pour une année de 300 jours de travail 124.000 francs, ce qui donne 4,48 de salaire annuel par broche.

« Une filature de lin, faisant le n° 30, dépense, peignage compris, 6 francs de main-d'œuvre par paquet, et produit 9 paquets par broche, soit 54 francs de salaire annuel par broche.

« Le coton surtout est pour le lin un adversaire redoutable. *Bien que la matière brute coûte plus cher, le fil de coton revient, à longueur et à grosseur égales, bien meilleur marché que le fil de lin, pour la triple raison que la façon au kilo est beaucoup moindre, que le déchet à la filature est bien plus faible et enfin que la densité du coton n'est pas aussi grande que celle du lin.* — Le n° 14 coton et le n° 30 lin sont des fils de même diamètre ; la façon du premier est de 0 fr. 40 par kilogramme, la filature et le crémage du second reviennent à 1 fr. 06 au kilogramme ; le déchet de la filature de l'un est de 10 0/0, le déchet de l'autre, 40 0/0, enfin 10.000 mètres du n° 14 pèsent 374 grammes et coûtent 0 fr.70, alors que la même longueur du n° 30 pèse 545 grammes et coûte 1 fr. 17.

« On voit *quel avantage il y a pour les tisserands à substituer l'un à l'autre.* Ce qu'il y a de dangereux pour l'industrie linière, c'est que cette substitution peut se faire sans changer l'outillage. En effet, tandis que la filature de coton contient un matériel absolument différent de celui qui sert à filer le lin et le chanvre, le tissage, au contraire, peut sur les mêmes métiers employer les fils d'une certaine espèce en chaîne et d'une autre espèce en trame.

« C'est ce qui a lieu journellement sur une grande échelle. Près du tiers des métiers, qui ne faisaient précédemment que la toile, font maintenant des tissus chaîne coton et trame lin, si semblables d'aspect aux toiles pur fil, de même compte et de même grosseur, que, dans le vêtement confectionné surtout, la généralité des acheteurs est incapable de faire la distinction les uns des autres. Le fît-elle d'ailleurs, qu'elle serait encore tentée souvent, quoique la solidité soit moindre, *par la diffé-*

rence de prix qui est énorme. Il suffit de citer quelques-uns des écarts de prix subsistant entre les tissus métis et les toiles pur fil correspondantes, savoir :

0 fr. 65 le mètre au lieu de 0 fr. 86
0 » 78 — 1 » 02
0 » 85 — 1 » 05,

pour montrer combien, dans l'état actuel des choses, c'est-à-dire avec toutes les matières textiles admises en franchise, la filature de lin est rudement battue en brèche par les fils de coton, de jour en jour plus envahissants (1). »

Les progrès de la consommation du coton ressortent très clairement du tableau suivant, dressé par M. de Foville à l'effet de montrer la consommation moyenne en tissus de chaque français à diverses époques depuis 1780, et reproduit par M. Merchier dans sa « Monographie de l'industrie linière du département du Nord ».

ANNÉES	TOTAL de la dépense en tissus	DÉPENSE MOYENNE par individu en tissus de				QUOTITÉ 0/0	QUOTITÉ 0/0
		Lin et chanvre	Coton	Laine	Soie	Lin	Coton
1780 . . .	27	10	3	10	4	37 0/0	11 0/0
1812 . . .	28	10	3	10	3	35 70 —	10 70 —
1850 . . .	31	10	7	10	4	32 20 —	22 50 —
1870-1875. .	50	10	10	20	10	20 —	20 —

Il résulte de ce tableau que, tandis que tous les autres textiles ont vu s'accroître progressivement leur consommation, seul, le lin est resté stationnaire, et que le coton, au contraire, a doublé ses débouchés de 1812 à 1872, c'est-à dire en soixante ans environ.

(1) *Documents parlementaires* (1891), n° 1359, cité par Merchier, *ouvrage cité.*

Nous terminerons cette étude en faisant remarquer, que quand nous avons parlé du moindre prix du coton (1), il s'agissait d'une période de crise, pendant laquelle la filature de lin payait sa matière première à des prix extraordinairement élevés.

En réalité, le lin brut est, *en temps ordinaire*, meilleur marché que le coton brut ; seulement, tandis que celui-ci est immédiatement propre aux opérations de la filature, le lin a besoin de subir certaines manipulations très coûteuses. Il nécessite notamment un peignage, qui lui fait perdre 50 0/0 d'étoupes ; si à ce déchet, on ajoute une freinte moyenne de 5 0/0, il reste 45 0/0 de lin peigné.

Supposons, par exemple, qu'à un moment où le coton vaut 120 francs les 100 kilos, le lin se vende 85 francs (2) : au peignage, celui-ci perdra 50 0/0, ce qui doublera son prix d'achat et le portera à 170 francs les 100 kilos. Le filateur arrivera bien à revendre les 50 0/0 d'étoupes, produits par le peignage, mais à un prix très inférieur à celui du lin : supposons, par hypothèse, en nous inspirant des cours moyens, que cette revente produise 15 francs ; les 50 kilos de lin peigné utilisables (sans tenir compte de la freinte) reviendront à 85 francs — 15 francs = 70 francs, soit à 140 francs les 100 kilos, c'est-à-dire à un prix plus élevé que le coton.

Pratiquement donc, quand on compare les prix du lin à ceux du coton, il faut tenir compte de la valeur du lin *peigné* et non de celle du lin *brut*, et l'on arrive à cette conclusion que *le lin utilisable par la filature coûte plus cher que le coton.*

(1) Voir plus haut, p. 174.

(2) Les prix du lin sont très variables, plus variables que ceux du coton ; on en trouve également à 0 fr. 50, et à 5 francs, le kilo.

CHAPITRE VI

LES FRAIS DE PRODUCTION.

Quand on étudie les frais de production d'une marchandise quelconque, il est d'usage, en économie politique, d'y comprendre toutes les dépenses faites pour la fabrication du produit et sa livraison au commerce, sans en excepter aucune ; en additionnant les dépenses réellement déboursées et certains amortissements et salaires dont nous allons parler, on arrive à déterminer le coût de production, c'est-à-dire le minimum rationnel du prix de vente. La différence entre ce coût de production et le prix du produit manufacturé constitue le bénéfice du manufacturier ; si le prix est inférieur aux frais de production, non seulement il n'y aura pas de bénéfice, mais le producteur se trouvera en perte.

Les frais de production se composent donc :

1° Du prix de la matière première, le coton.

2° De la part afférente au produit de l'usure du matériel employé.

3° Des frais généraux, proprement dits : houille, éclairage, chauffage, assurance, etc...

4° De la main-d'œuvre.

5° De l'intérêt des capitaux engagés.

6° Enfin, ils comprennent également le salaire du travail de l'industriel, c'est-à-dire à la fois la direction de l'usine, l'initiative, le contrôle, en général la part intel-

lectuelle du producteur dans l'accomplissement du but entrepris par lui.

Nous ne voulons parler ici que *d'une fraction du coût de production*; nous ne parlerons guère du coton qui sert à la fabrication du fil : les cours en sont variables et nous en avons déjà traité plus haut; nous n'entreprendrons pas non plus de déterminer quel doit être le salaire de l'entrepreneur, problème ingrat, très difficile à résoudre et dont la solution varie selon les mœurs, les habitudes, la région, le degré d'aisance des individus.

Nous nous bornerons donc à résumer les principaux éléments qui doivent entrer en ligne de compte pour la *fabrication* du filé de coton.

Dans cet ordre d'idées, une distinction doit être faite entre deux catégories de dépenses différentes par leur nature et leur destination spéciale. On distingue, en effet, les *capitaux fixes*, engagés pour une durée toujours assez longue, et qui, dépensés une fois pour toutes, servent à la fabrication d'un très grand nombre de produits; et les *capitaux circulants*, qui disparaissent au contraire une fois qu'ils ont été dépensés, pour ne plus reparaître, ou qui, s'ils reparaissaient, ont été transformés complètement par la fabrication.

Nous étudierons donc les frais de premier établissement, qui comprennent l'usine, le terrain, les machines, etc..., puis les frais de fabrication proprement dits, qui sont à refaire à chaque nouveau kilogramme de fil : combustible, main-d'œuvre, etc..., puis les frais généraux de diverses natures, en y ajoutant l'intérêt et l'amortissement des capitaux engagés.

Les chiffres que nous allons donner ne seront naturellement applicables qu'à certains numéros donnés; outre que la production d'une broche varie selon le numéro du

fil, la dépense pour un fil plus fin ou plus gros varie selon le degré de finesse ou de grosseur, par la raison que le travail demandé est plus ou moins simple. Nous verrons même que ces dépenses varient pour un même numéro suivant les régions ; mais nous nous sommes efforcé de ne citer que les chiffres les plus vraisemblables, qui nous ont été donnés soit par les différentes enquêtes auxquelles il a été procédé, pendant le cours du dernier siècle, soit par notre enquête personnelle.

I. — Frais de premier établissement.

Il va sans dire que les frais de premier établissement d'une filature de coton ne peuvent être déterminés rigoureusement ; trop de causes peuvent faire varier les différents éléments qui les composent.

D'une manière générale, nous prenons, pour fixer les idées, une filature de 28.000 broches, montée spécialement pour filer le n° 28 ; les dépenses de premier établissement, d'après un mémoire présenté au nom du Lloyd Rouennais par M. Yver et cité comme un exemple par M. Pierre Legrand, en 1891 (1), pouvaient se résumer ainsi :

Terrain	60.000 fr.
Bâtiments	390.000 »
Chaudière et Tuyauterie	99.000 »
Machine à vapeur, transmissions	120.000 »
Eclairage	20.000 »
Chauffage	20.000 »
Matériel	569.800 »
Atelier de réparations	25.000 »
Intérêts pendant la construction	32.500 »
Total	1.336.300 »

(1) *Documents parlementaires*, 1891, n° 1344.

Ces 1.336.300 francs pour 28.000 broches donneraient *un prix de revient de* 47 *fr.* 70 *la broche.* « Ce chiffre, ajoute M. Yver, est certainement trop modéré et serait indubitablement dépassé dans la pratique. Nous l'adoptons néanmoins dans notre préoccupation de ne pas être taxés d'exagération. » Malgré cette restriction, le rapporteur de la commission des douanes adopta le chiffre de 47 fr. 70 ou de 48 francs comme base de ses calculs.

Si nous recherchons chez les différents auteurs qui ont étudié la matière, nous obtiendrons des différences sensibles et une augmentation du prix de revient ; pour une filature de 26.208 broches filant la chaîne 27/29 et la trame 46/28 (n° moyen 38/30), en Louisiane cardé, 10.320 broches en métiers selfactings et 15.888 broches en métiers continus, M. Dupont dans son traité de la filature de coton (1) arrive aux résultats suivants :

Terrain, bâtiments, accessoires . .	405.000 fr.
Moteurs, chaudières, matériel. . .	838.550 »
Chauffage, éclairage, divers. .	121.000 »
Total	1.364.550 »

Soit par broche un prix de 52 *fr.* 06 et il ajoute « pour un nombre de broches supérieur ce chiffre serait quelque peu inférieur, mais dans nos régions de l'Est, il ne descendrait pas au-dessous de 45 francs « quel que soit le bon marché des matériaux ».

Enfin, pour une filature de 16.000 broches, montées avec des métiers selfactings, travaillant du coton Jumel *peigné* en numéro moyen 28 chaîne, et trame, le même auteur établit le devis suivant :

(1) Dupont, *Filature de coton* ; Ch. Béranger, éditeur, Paris (sans date, 2e édit.).

Moteurs, chaudières, matériel . . .	879.377 fr.
Terrain, bâtiments et accessoires . .	485.000 »
Chauffage, éclairage, divers. . . .	124.200 »
Total	1.488.577 »

La broche revient alors à 92 fr. 48, « chiffre qui serait « moins élevé pour un établissement de 40.000 à 50.000 broches », mais « il ne faut pas compter pouvoir descendre en dessous de 80 francs par broche, pour une filature de coton peigné, en gros numéros, de 16.000 à 20.000 broches ».

Enfin, une filature, établie dans l'intérieur de Lille vers 1859, coûtait en dépenses de premier établissement, d'après M. Henri Loyer (1) :

Terrain, bâtiments, etc	215.000 fr.
Chauffage et éclairage	23.500 »
Moteurs et matériel	446.366 »
Total	684.866 »

La filature dont il s'agissait étant de 17.400 broches, dont 10.200 à filer et 7.200 à retordre, pour la fabrication du fil n° 170 anglais (145 m/m. métriques), *la broche ne revenait qu'à* 39 *fr.* 37.

De ces éléments, nous pouvons conclure que les frais d'établissement d'une filature peuvent se répartir en moyenne de la manière suivante :

Terrain et bâtiments.	32 fr. 50 0/0
Outillage et matériel	61 fr. 25 0/0
Chauffage et éclairage	6 fr. 25 0/0
Total	100 fr.

et *que le coût d'une broche serait en moyenne de* 57 *fr.* 90.

A Lille, et dans le département du Nord, le prix de re-

(1) *Ouvrage cité.*

vient paraît beaucoup moins élevé ; il résulte des différentes enquêtes, auxquelles il a été procédé, qu'il ne s'élèverait pas à plus de 50 francs et ne serait pas inférieur à 40 francs, selon les endroits, et surtout suivant que les filatures sont construites dans les villes, où le terrain est beaucoup plus cher, ou dans leurs banlieues, où il est à plus bas prix.

Dans tous les cas, et en toutétat de cause, ce prix de 49 à 50 francs est au-dessous de la moyenne, en France, et l'on peut trouver là, peut-être, une des causes de l'importance qu'a prise dans le Nord, et particulièrement dans l'arrondissement de Lille, la filature de coton. Ce chiffre, en effet, pris dans les dépositions des filateurs de Lille et de Roubaix, à l'enquête de 1870, supporte la comparaison des prix de revient des filatures des autres régions. Le rapport de M. Pierre Legrand, que nous avons déjà cité (1), est particulièrement explicite.

Dans un mémoire intéressant, présenté au nom du Lloyd rouennais, M. Yver donne les renseignements suivants sur les prix de construction des filatures françaises :

« Le prix de revient de la broche, en France, a déjà été examiné, discuté à plusieurs reprises et avec beaucoup de soin, devant les commissions d'enquête de 1870 et de 1879 ; il a été notamment établi dans la dernière de ces enquêtes, par les dépositions de MM. O. Fauquet et Aug. Pinel. L'un et l'autre de ces Messieurs avaient fondé de fort belles filatures et M. Fauquet, dans un travail très bien étudié, avait indiqué à la commission le prix de revient de quelques autres établissements neufs et bien montés.

(1) *Documents parlementaires*, 1891, déjà cité.

« Les filatures françaises étaient les suivantes :

« Filature d'Oissel, créée en 1860, et ayant coûté 52 fr. 50 la broche ; M. Fauquet établissait que la même filature, créée en 1873, eût coûté 67 fr. 50.

« M. Pinel avait fondé, en 1868, une filature, qui lui était revenue à 53 francs la broche ; en 1876, il avait doublé son établissement et la seconde moitié lui avait coûté 63 francs.

« Une filature, montée en 1874, par MM. David Trouiller et Adhémar, à Epinal, était revenue à 75 francs la broche. Une autre filature, créée en 1876 par une société dont MM. Siegfried et Cie frères étaient les principaux intéressés, avait coûté 76 francs.

« La moyenne de ces prix, embrassant une période de dix-huit années, pendant lesquelles le prix de revient avait toujours été en augmentant, s'était donc établie aux environs de 65 francs la broche. Depuis 1878, il y a eu tendance à la baisse et le minimum du coût de la broche a été atteint vers 1883 ou 1884. A cette époque, on aurait pu faire, en France, une filature à un moindre prix que celui cité plus haut ; mais le même avantage étant acquis aux industriels anglais, la situation comparative n'eut point changé, pas plus qu'elle ne changera dans l'avenir, si, comme cela semble être le cas en ce moment, il survient une reprise dans la construction et de la hausse sur le prix de revient des filatures. »

Le rapporteur ajoute, avec M. Yver, qu'il n'a pris comme type que la filature de *cardé*, mais que le quart de la filature de coton française est outillé pour faire le filé *peigné*. Or, dit-il, « il est évident que pour une filature de peigné produisant (en n° 28 qui représente le numéro moyen d'une filature faisant de 16 à 40) 1800 kilos par jour, il

ne faudra pas seulement carder ces 1.800 kilos, mais bien passer également aux cardes le déchet qui restera en arrière de la peigneuse ; ce déchet variant de 20 à 25 0/0, nous le fixerons à 22 0/0 et nous aurons à carder non pas 1.800 kilos, mais 2.250 kilos. En produisant 36 kilos par carde, comme dans la filature de cardé, il nous faudra 2.250/36 = 62 cardes, c'est-à-dire une augmentation de 12 cardes sur la filature type ». Même augmentation se produisant pour l'étirage, les bancs à broche, la force motrice, il en résulte un supplément de prix de revient de la broche de 24 fr. 70, qui, ajoutés aux 47 fr. 70 déjà trouvés, donnent un coût total de 72 fr. 40 pour une broche de peigné.

Et encore c'est un minimum : « Nous ne craignons pas de dire que ce prix est bien au-dessous de la vérité et nous citerons, entre autres preuves, l'aveu que faisait, en 1881 devant le conseil supérieur du commerce, M. Pernuzel, de Lyon, connu pour son attitude franchement libre échangiste, lorsqu'il déclarait que la filature de M. Bourcart, à Montbéliard, coûtait plus de 80 francs la broche. On a d'ailleurs cité en 1881 des filatures de cardé revenant à 75 francs la broche. Dans ces conditions, notre taux de 72 francs peut donc être à bon droit donné comme un *minimum* pour le coût de la broche en peigné. »

On ne peut étudier les prix de revient de la broche de coton française sans les comparer au prix de revient de la broche anglaise. L'Angleterre est en effet la grande concurrente de nos filatures ; à elle seule elle représente près de la moitié de la production des filés du monde entier. Le tableau suivant le démontrera mieux que toute discussion.

Nombre de broches en activité dans le monde (1).

ANNÉES	TOTAL	FRANCE	ANGLE-TERRE	CONTINENT EUROPÉEN	ÉTATS-UNIS	INDES
1881 . .	74.733.000	4.608.594	40.600.000	21.245.000	11.375.000	1.513.000
1885 . .	81.291.000	4.806.889	43.000.000	22.750.000	13.375.000	2.146.000
1890 . .	86.004.000	4.797.316	43.750.000	24.375.000	14.405.000	3.274.000
1895 . .	93.560.000	5.400.000	45.400.000	28.250.000	16.100.000	3.810.000
1896 . .	94.833.000	5.500.000	44.900.000	29.350.000	16.650.000	3.933.000
1898 . .	97.960.000	5.500.000	44.900.000	31 350.000	17.450.000	4.260.000

Avec ses 45 millions de broches, la Grande-Bretagne a donc la prépondérance indiscutable sur tous les pays producteurs de filés de coton ; elle a également la supériorité du bas prix de ses produits et du coût très réduit de son matériel. Les frais de premier établissement d'une filature anglaise sont en effet très réduits ; de documents divers, publiés à la suite du rapport de M. Pierre Legrand, il résulte que dans une filature type, établie à Oldham « chaque broche est revenue à 32 fr. 60, tout compris, c'est-à-dire bâtiments, force motrice, transmission, matériel et matériel accessoire ; en un mot, nous avons là le prix de la broche logée et prête à tourner avec toutes ses machines préparatoires et tous les détails accessoires nécessaires à son fonctionnement ». D'après M. Yver, sept filatures, construites de 1871 à 1874, donnaient une moyenne de 32 fr. 80 la broche, et deux filatures construites en 1883 et 1884 sont revenues à moins de *28 francs* ! Nous sommes loin des 72 fr. 40 de M. Pierre Legrand et même des 47 fr. 70 de son premier exemple.

On comprend aisément que les filés anglais aient pu

(1) D'après M. H. Lecomte, *ouvrage cité*.

être produits et vendus à des prix avec lesquels nos filatures ne pouvaient rivaliser et l'on saisit l'intérêt que présentait pour la filature française l'application d'un tarif protecteur. En ne tenant compte que de ce simple élément (il y en a bien d'autres !), une protection de 40 0/0 n'était que suffisante pour rétablir l'équilibre entre les produits des deux pays, puisque « la filature anglaise coûtait tout près de 40 0/0 meilleur marché que la filature française ».

La cause de ce bon marché doit être attribuée tout d'abord au prix des matériaux nécessaires à la construction : les débouchés créés par de plus grands besoins industriels diminuent le prix des briques et de la pierre en Angleterre ; les fers sont moins chers, la main-d'œuvre des briquetiers et terrassiers est de beaucoup meilleur marché que celle du continent. Mais il y a d'autres causes : la centralisation de l'industrie cotonnière dans le Lancashire a fait surgir une multitude de fabriques de machines et la production en grand a entraîné, avec une division du travail poussée jusqu'à ses plus extrêmes limites, la facilité de vendre à beaucoup meilleur compte qu'en France.

En outre de ces raisons que nous pourrions qualifier de matérielles, il en est d'autres, d'une nature économique infiniment plus complexe, mais dont les effets ne sont pas moindres sur le prix de revient de l'installation des usines.

« Le capitaliste anglais, dit Schulze-Gavernitz (1), dans les affaires, pense plutôt à s'assurer un avantage temporaire qu'un revenu permanent. Il économise sur le capital fixe pour avoir le plus d'argent possible à sa disposition

(1) *La Grande industrie*, ouvrage cité.

comme fonds de roulement. Il est admis couramment, par exemple, que la durée d'une filature ne doit pas excéder vingt ans. Alors, indépendamment du principe que nous avons signalé, il faut noter qu'en Angleterre le terrain consacré aux entreprises industrielles n'est pas la plupart du temps acheté, mais pris en location pour un certain nombre d'années. Dans ces conditions, toutes les additions de luxe, qui ne sont pas essentielles à l'objet de l'entreprise, sont plus ou moins écartées. Quoique nous ne puissions affirmer que les terrains consacrés à l'industrie soient moins chers, l'Angleterre a certainement l'avantage sous ce rapport... Les fabriques du Lancashire jouissent des avantages de l'extrême centralisation ; mais comme elles abandonnent les centres commerciaux et s'établissent dans de petites localités industrielles et à proximité, elles ont aussi le bénéfice des prix du terrain à la campagne...

...« La force industrielle de l'Angleterre ne dépend plus en première analyse des avantages naturels, mais plutôt de ce fait que l'économie nationale de ce pays a poussé le plus loin les résultats techniques, commerciaux, sociaux, de la grande industrie moderne ; et que par conséquent a eu lieu, entre employeurs et employés, cette modification psychologique, qui a coïncidé avec l'abandon des anciennes méthodes industrielles. La cause déterminante de ce progrès a été la pression, la demande du marché du monde. Les choses envisagées à ce point de vue, on comprendra facilement qu'au moment actuel les frais d'établissement des usines des matières brutes, des articles terminés de la grande industrie soient moindres en Angleterre qu'ailleurs. »

Qu'on nous pardonne ces trop longs détails, mais il nous a paru nécessaire d'insister sur la force de l'indus-

trie anglaise et sur les causes de son activité productrice. Et puis, il nous a toujours semblé que le meilleur moyen de remédier à un état de choses défavorable était d'étudier les causes de sa propre infériorité, en recherchant celles de la supériorité de ses rivaux. L'idée, que Schulze-Gavernitz a émise, et qui consiste à dire que l'anglais cherche à économiser le capital fixe, afin de laisser libre une plus grande proportion de fonds de roulement, nous paraît être la véritable solution du problème que, de tous temps, se sont posés les industriels français. Il ne faut pas nous le dissimuler, c'est le système contraire qui a toujours été le nôtre ; que d'industriels ont vu s'écrouler leurs manufactures splendides, luxueuses, munies de tous les conforts modernes par le seul effet de leur imprévoyance ! Le français fait grand, fait beau, et quand il s'agit de faire tourner les métiers, il s'aperçoit, mais trop tard, que le fonds de roulement est insuffisant, qu'il n'y a plus d'argent disponible ; et c'est alors l'emprunt, l'appel aux capitaux étrangers, les dettes d'abord, la ruine ensuite. Ne voyons-nous pas tous les jours de petits industriels se lancer tout à coup dans des entreprises au-dessus de leurs forces, et disparaître à peine installés faute de fonds de roulement et d'un capital disponible suffisant !

Et ceci nous amène à dire un mot de ces puissantes sociétés anonymes, qui font la force de l'industrie anglaise ; M. Pierre Legrand en étudie plusieurs dans son rapport, il nous suffira d'y puiser quelques passages. Parlant des usines d'Oldham, localité autour de laquelle se concentre de plus en plus la filature anglaise, il montre comment la grande industrie cotonnière de la Grande-Bretagne a modifié son organisation :

« Aux usines appartenant à des particuliers et dirigées par leurs propriétaires, succèdent des filatures d'importance colossale, construites et exploitées par des sociétés anonymes et dirigées par des directeurs sous la surveillance d'un conseil d'administration. Les capitaux de l'entreprise sont constitués par des apports de nature différente : le capital-actions, divisé la plupart du temps en titres de 125 francs et accessible aux plus petites bourses ; les emprunts hypothécaires, et enfin les dépôts remboursables à délais variables et portant un intérêt fixe et relativement bas. Les sommes empruntées sont à peu près égales à celles qui proviennent des versements des actions ; contrairement à ce qui se passe chez nous, où le capital craintif ne se contente d'un intérêt réduit que pour les valeurs d'État, ou garanties par lui, dans le milieu industriel du Lancashire, l'argent afflue dans les caisses des sociétés coopératives de filature et se considère comme suffisamment rémunéré par un intérêt de 3 à 4 0/0. Les avantages d'une pareille organisation sont faciles à apprécier et expliquent le succès de la plupart des filatures d'Oldham ; le dividende de l'actionnaire est d'autant plus élevé qu'il n'est réparti que sur la moitié du capital engagé ; par son élévation, il rassure les déposants, sert de réclame à l'entreprise et lui assure les sommes dont elle a besoin sans l'intervention coûteuse de l'intermédiaire.

« Le capital ainsi constitué, la filature se construit dans les conditions les plus favorables ; partout, das le Lancashire qui possède des gisements de charbon d'une extrême richesse, le fer, la fonte, la brique et les matériaux de construction sont à bon marché ; les machines, le matériel de filature sont fournis par de grands ateliers de construction, dont la réputation est européenne et dont la

puissance de production est presque fabuleuse. La spécialisation du produit, que permettent les immenses débouchés commerciaux de l'Angleterre, autorise les créateurs de la nouvelle usine à ne monter que l'assortiment des machines strictement nécessaire au genre de fabrication visé ; enfin il n'y a pas lieu d'ajouter à la filature anglaise les magasins d'approvisionnement, les hangars pour la matière première, les ateliers de réparation, qui sont les annexes indispensables d'une construction française.

« Ces raisons expliquent la modicité des prix de revient de la broche anglaise... (1). »

C'est en effet encore une des causes de l'infériorité de la filature française que l'absence d'une spécialisation rigoureuse, qui entraîne tout naturellement un accroissement de machines, et partant une augmentation du prix de revient.

Nous avons donné jusqu'ici le prix de revient total de la broche de filature de coton ; nous terminerons en donnant le détail de ce prix de revient. Nous en prenons les éléments dans l'ouvrage de M. Alcan (2), qui suppose une filature de 24.000 broches produisant des filés n° 30. La broche revient d'après lui à 54 fr. 69, qu'il considère comme un grand maximum et se décomposant comme suit :

Ensemble des machines à filer	28 fr. 53
Moteurs.	9 »
Transmissions	1 » 80
Accessoires	1 » 50
Bâtiments	11 » 66
Tuyaux, chauffage, éclairage, etc. . . .	1 » 90
Terrain	» 30
Total pour une broche	54 » 69

(1) *Rapport cité* (1891).

(2) La filature de coton, *ouvrage cité.*

Comme nous l'avons dit, ce prix est supérieur à ce ui d'une broche dans le Nord ; celle-ci coûte moins cher qu'en Normandie. Voici les raisons qu'en donne M. Motte Bossut dans sa déposition à l'enquête de 1870 (1), où il représentait la filature de Roubaix-Tourcoing :

«... Je ferai observer que dans les dépositions de nos collègues soit de la Seine-Inférieure, soit de l'Alsace, la broche est portée à un prix plus cher que chez nous, parce que, pour la production des gros numéros, les préparations nécessaires sont plus considérables que pour les préparations des nos 40 et 50 que nous filons. Le prix de la broche, pour la Seine-Inférieure, monte jusqu'à 60 francs ; chez nous, il est de 40 à 45 francs. Ces prix sont exacts tous deux parce qu'ils s'appliquent à des établissements de productions tout à fait différentes... Nos broches nous coûtent 40 à 42 francs, mais ce revient cesse d'être vrai si nous devons renoncer à la production usuelle de nos retors. En effet, comment opérons-nous ? Par simple cardage à nos préparations, par simples mèches à nos métiers à filer. Pour satisfaire aux besoins d'une clientèle nouvelle, il nous faudra double cardage, doubles bancs à broches pour filer à deux mèches. Cette modification nous obligera à développer nos bâtiments, à augmenter nos forces motrices et notre broche ressortira pleinement de 40 à 50 francs... Une broche montée en Angleterre avec la parcimonie de nos préparations ne coûte que 23 fr. 50...! »

Et il ajoutait que les métiers des filatures du Nord étaient tous achetés en Angleterre, ce qui grevait le prix d'achat de prix de transports fantastiques : 42 *fr.* 50 *pour le transport de Bury à Roubaix.*

(1) *Documents parlementaires,* enquête citée.

II. — Frais annuels.

Nous étudierons successivement les frais de fabrication annuels, ils comprennent :

1° L'intérêt et l'amortissement du capital engagé ;
2° Le combustible ;
3° La main-d'œuvre ;
4° Les autres frais généraux.

1° Intérêts et amortissement.

Il est d'usage, en France, de compter l'*intérêt* des capitaux engagés dans des affaires industrielles au taux de 5 0/0 ; l'élevation de ce taux de l'intérêt correspond aux risques courus par l'entreprise. L'intérêt porte naturellement sur le capital fixe engagé et sur le fonds de roulement ; ce fonds de roulement nécessaire varie beaucoup. Certains filateurs l'estiment à 10 francs par broche, mais d'autres n'hésitent pas à y consacrer 30 et 40 francs par broche. Nous avons pris dans nos calculs les évaluations des auteurs et des filateurs auxquels nous avons fait appel.

L'*amortissement* doit être calculé en raison inverse de la durée et ne doit par conséquent pas être le même pour les bâtiments, qui durent beaucoup plus longtemps, que pour les machines. En tenant compte de ces considérations, l'*amortissement* est généralement calculé à raison de 7 à 10 0/0 sur les machines et de 3 à 5 0/0 sur les bâtiments. Il est certain qu'il en résulte un bénéfice assuré pour le propriétaire, car les bâtiments et les machines ont une durée plus longue que celle prise pour base de l'amortissement ; il y a là une mesure de sagesse et de prudence qu'on ne saurait trop louer.

Nous reprendrons chacun de nos exemples (1) et nous déterminerons, pour chaque filature considérée, les sommes représentatives de l'intérêt et de l'amortissement pour l'ensemble de l'usine ; nous en tirerons ensuite le coût annuel d'une broche à ce seul point de vue.

A. La première filature qui a servi de base à nos calculs comptait 28.000 broches et coûtait 1.336.300 francs ; le capital immobilisé de 1.336.300 fr. produisant intérêt à 5 0/0, la somme afférente est de. . . . . 66.815 fr.

Le fonds de roulement nécessaire peut être évalué à 300.000 francs (2), dont l'intérêt à 5 0/0 représente . . . . . 15.000 »

L'intérêt total est donc de. . . . . 81.815 »

L'amortissement minimum selon les données citées plus haut sera de :

Sur les machines, 7 0/0 sur 853.800 fr. 59.766 fr.

Sur les bâtiments, 3 0/0 sur 450.000 fr. 13.500 »

Total de l'amortissement. . 73.266 »

L'intérêt et l'amortissement seront donc de . . . . . 135.081 fr.

soit par broche, 5 *fr.* 20 *environ.*

B. Dans notre second exemple, nous arriverons aux résultats suivants :

Intérêt annuel de 1.364.550 fr. . . . . 68.227 fr. 50

Intérêt du fonds de roulement de 300.000 fr. (3). . . . . 15.000 »

Amortissement de 7 0/0 sur 959.550 fr. 67.168 » 50

» » 3 0/0 » 405.000 fr. 12.150 »

Total. . . . . 162.546 »

soit pour 26.208 *broches*, 6 *fr.* 20 *par broche.*

(1) *Voir plus haut*, p. 272 et suivantes.

(2) Le taux du fonds de roulement est ici d'environ *10 fr. 76 par broche.*

(3) *Soit 11 fr. 45 par broche.*

C. La filature de Jumel peigné demande un fonds de roulement supérieur ; les calculs porteront sur les chiffres que voici, en modifiant un peu le taux de l'amortissement :

Intérêts à 5 0/0 sur 1.488.577 fr. . . .	74.428 fr.
Intérêts à 5 0/0 sur 500.000 fr. (1). .	25.000 »
Amortissement 6 0/0 sur les machines.	60.214 »
Amortissement 4 0/0 sur les bâtiments.	19.400 »
Total.	179.042 »

soit pour 16.000 broches, 11 *fr*. 12 *par broche*.

La quatrième filature que nous avons considérée ayant été citée dans un but purement historique, il nous paraît inutile de faire de nouveaux calculs, les conditions ayant pu changer depuis cette époque (1859).

Si nous comparons les résultats que nous venons d'obtenir aux chiffres afférents à l'intérêt et à l'amortissement dans une filature anglaise, nous constaterons un nouvel avantage en faveur de cette dernière. En effet l'intérêt a baissé d'une façon extraordinaire en Angleterre ; la raison en est que les emprunts sont consacrés « à des emplois productifs au premier degré et par suite que la quantité de capital disponible, et l'offre qui en est faite, s'accroît d'une manière continue (2) ».

La demande n'étant pas équivalente à l'offre, il en résulte un abaissement considérable dans les taux de l'intérêt. C'est ainsi que l'industrie cotonnière anglaise trouve à emprunter à 3 1/2, à 4 0/0 au lieu de 5 0/0 en France ; parfois même ce taux s'abaisse jusqu'à 2 1/2 à 3 0/0. Quant à l'amortissement, il est généralement de 7 1/2 0/0 pour les machines, de 2 1/2 0/0, pour les bâtiments, c'est-à-dire à peu près semblable à celui pratiqué

(1) Soit 31 *fr*. 25, *de fonds de roulement*, par broche.
(2) Schulze-Gavernitz, *ouvrage cité*.

en France. M. Pierre Legrand néanmoins, pour les filatures d'Oldham, arrive à un taux d'intérêt et d'amortissement de 8 0/0,alors qu'en France l'exemple par lui donné se montait à 10 0/0. Les bases sur lesquelles il s'appuie ne sont pas les mêmes ; les voici :

« Le capital (amorti et non amorti), de 7 filatures dont nous possédons les comptes, se monte à 17.315.000 fr. ; les sommes appliquées à l'amortissement s'élèvent à 460.076 francs et font ressortir un taux de 2,66 0/0, tandis que les sommes portées au chapitre « Intérêts » représentent pour le capital effectif de 14.625.000 francs un taux de 5,36 0/0. L'intérêt et l'amortissement des filatures d'Oldham est donc de 8 0/0. En appliquant au coût de 28 francs, que nous trouvions pour les filatures de construction plus récente, un intérêt et amortissement de 8 0/0, nous relevons une charge annuelle par broche de 2,24, tandis que le calcul de 10 0/0 sur le prix de 48, mis en avant pour le prix de revient d'une filature française de la même époque, donne une dépense annuelle par broche de 4,80 ; de la comparaison de ces deux chiffres se dégage un écart de 2,56. Quelle que soit la méthode de calcul employée, les résultats sont à peu près identiques et nous pouvons adopter la somme de 2,50, comme représentant l'écart dans les frais annuels d'entretien de la broche, qui provient de l'intérêt d'amortissement des capitaux de construction. »

Par conséquent, encore une fois, la filature anglaise a une supériorité certaine sur la filature française.

2° *Combustible.*

La dépense afférente au combustible est sans contredit la plus variable dans le temps et dans l'espace ; le

prix du charbon varie avec une étonnante facilité d'une année à l'autre ; nous en trouvons un exemple dans le prix de la houille au moment où nous écrivons, si élevé qu'il a fait craindre, pendant un moment, un ralentissement de l'industrie pourtant prospère du coton. La proximité ou l'éloignement des centres houillers agissent également sur le prix du combustible ; à ce point de vue, c'est une des causes du bas prix de revient de la broche dans le Nord, en comparaison de celui des broches dans le reste de la France. Le Nord est le plus favorisé de nos départements producteurs de filés ; sa proximité des mines de Lens, de Béthune, d'Anzin, donne aux industriels de cette région une incontestable supériorité sur leurs concurrents.

La variation constante des prix du charbon ne nous permet pas d'évaluer les prix moyens de revient du combustible : conformément à un usage adopté par tous les auteurs, nous exprimerons la force motrice nécessaire à la filature de coton en kilogrammes de charbon. Le principal traité de la filature de coton, celui de M. Alcan, admet qu'un cheval vapeur suffit pour 100 broches ; la chose était vraie au moment où l'ouvrage avait été écrit ; elle ne l'est plus aujourd'hui à cause de la vitesse plus grande demandée aux machines de filature.

L'enquête de 1870 montre en effet qu'à Lille le cheval vapeur était calculé à 125 broches et que la consommation moyenne était de 65 kilos par broche et par an, ce qui donnait une dépense de 1 fr. 04 par broche, en comptant la houille au prix alors établi à 16 francs la tonne (1).

La déposition de M. Motte Bossut, représentant de la

(1) Déposition de M. Delesalle.

filature de Roubaix-Tourcoing, est intéressante à connaître, ne fût-ce que dans un but rétrospectif :

« Nos machines à vapeur nous coûtent de 900 à 1000 francs le cheval vapeur de 75 kilogrammètres ; la dépense d'un cheval vapeur monte à 331 francs par an, se décomposant comme suit :

Charbon	126 fr.	(300 j. à 12 h. 1/2 par 2,25 à 15 fr. la t.)
Main-d'œuvre	20 »	
Entretien	90 »	
Intérêts et amortissement.	95 »	
Total	331 fr.	

« Cette main-d'œuvre est tout à fait insuffisante pour les moteurs d'une faible puissance, et il en est de même pour la consommation du combustible des machines sans condensation.

« Nous admettons qu'un cheval vapeur fait tourner, en moyenne, dans le rayon du Nord, où les numéros fins sont produits sur une assez large échelle, 125 broches ; mais ce calcul est absolument faux quand il s'applique aux gros numéros exclusivement ; dans ce dernier cas, un cheval vapeur n'enlève pas plus de 100 à 104 broches.

« Le cheval vapeur, calculé sur 125 broches, offrirait les résultats suivants :

100 kilos de coton filé n° 30 exigeraient 420 kilos de houille, soit 6 fr. 30.

100 kilos de coton filé n° 35 exigeraient 480 kilos de houille, soit 7 fr. 20.

100 kilos de coton filé n° 40 exigeraient 590 kilos de houille, soit 8 fr. 80.

« Mais en pratique, dans nos établissements spécialement affectés à la production de ces gros numéros, nous constatons que :

100 kilos de coton filé n° 30 brûlent 520 kilos coûtant 7 fr. 90.

100 kilos de coton filé n° 35 brûlent 600 kilos coûtant 9 francs.

100 kilos de coton filé n° 40 brûlent 735 kilos coûtant 11 francs. »

Il résultait de cet état de choses que la broche revenait annuellement à 2 fr. 60 environ, pour le combustible.

Ceci se passait en 1870 ; aujourd'hui la situation s'est modifiée ; un cheval vapeur ne peut plus faire mouvoir, à raison de la vitesse plus grande donnée aux métiers à filer, que 63 broches de filature cardée, 50 broches de filature peignée et « même 44 broches quand il s'agit des nouveaux métiers continus à anneaux ». Mais cet accroissement dans l'emploi du combustible, qu'eût entraîné l'augmentation de la force motrice, a été heureusement compensé par l'économie résultant des améliorations apportées aux générateurs et aux machines à vapeur. C'est ainsi que M. Yver, appliquant à toute l'industrie cotonnière des résultats jusqu'alors exceptionnels, n'a évalué qu'à un kilogramme par heure et par cheval vapeur la consommation de houille (1). De ces données, on peut tirer que la consommation d'une broche par heure est de 1/44 de kilogramme environ, ou pour une année de 300 jours, à 12 heures par jour, 82 kilogrammes. On cite même une filature des Vosges, dans laquelle des essais poursuivis en mai 1899 auraient donné une consommation de 0 k. 952 de charbon par cheval vapeur et par heure.

(1) Voir M. Pierre Legrand, *rapport cité*.

La comparaison avec l'Angleterre est encore à ce point de vue à notre désavantage : « Les comptes trimestriels d'Oldham, dit l'honorable rapporteur à la commission des douanes, nous donnent la dépense trimestrielle de charbon de huit établissements, possédant 605.926 broches de filature ; par un calcul proportionnel, et en majorant la consommation de deux heures par jour, pour la comparaison à faire avec l'usine française, où le travail dure douze heures, nous trouvons une dépense totale par an de 261.500 francs, ou par broche de 0 fr. 43. L'usine normande, malgré ses conditions exceptionnelles de marche, enregistre une dépense de 34.000 francs, où 1 fr. 22 par broche. L'écart de 0 fr. 70 correspond d'ailleurs à la différence de 12 francs, qui représente l'écart entre le prix moyen de la tonne de houille employée par l'industrie française et le prix dont jouissent les filatures du Lancashire » (1).

De l'enquête personnelle à laquelle nous avons procédé dans le Nord, il résulte que ce chiffre de 1 fr. 22 (2) est trop élevé et nous pensons qu'une moyenne de 0 fr. 90 à 0 fr. 95 serait plus près de la vérité.

Quant à la force motrice, la moyenne actuelle nous paraît pouvoir être fixée de 56 à 57 broches pour un cheval vapeur.

3° *La main-d'œuvre.*

Nous n'envisagerons ici que le coût de la main-d'œuvre, au point de vue des frais de production, afin de

(1) Pierre Legrand, *rapport cité.*

(2) Pourtant, dans les filatures étudiées par M. Dupont, il est de 1 fr. 52 par broche pour la première et de 3 fr. 12 pour la deuxième.

déterminer la quote-part de ce facteur de la production dans les frais de fabrication ; nous réserverons l'étude de la situation de la classe ouvrière dans la filature de coton.

Pour déterminer le coût de main-d'œuvre pour une broche ou pour un kilogramme de filé, nous emploierons la méthode la plus rationnelle, c'est-à-dire, nous diviserons le total des salaires payés par le total des broches ou le total des kilogrammes de filés produits.

A. — Si nous prenons la première filature considérée) de 28.000 broches), nous trouvons que le total des salaires, payés pour une production de 540.000 kilos de filés, est de 124.000 francs

soit : par broche et par an : $\frac{124.000}{28.000} = 4$ fr. 42 ;

par kilo de filé n° 28 : $\frac{124.000}{540.000} = 0$ fr. 23.

B. — Une filature de 26.208 broches faisant de la chaîne 27/29 et de la trame 36/38, paie un total de salaires de 145.000 francs,

soit par broche et par an $\frac{145.000}{26.208} = 5$ fr. 53 ;

par kilo de filé $\frac{145.000}{787.941} = 0$ fr. 18.

C. — Enfin pour une filature de 16.000 broches, filant le n° 28 peigné, nous aurons 190 000 fr. de salaires ou :

une main-d'œuvre par broche de $\frac{190.000}{16.000} = 11$ fr. 85 ;

par kilo de filé $\frac{190.000}{564.932} = 0$ fr. 33 environ.

Ces trois exemples permettent de fixer à une moyenne *de* 0 *fr.* 27 *le coût de la main-d'œuvre pour* 1 *kilo de filé de coton* et de 7 *fr.* 25 *par broche.*

Le département du Nord est loin d'être favorisé à ce point de vue ; la main-d'œuvre y est très chère et y a toujours été très chère. Nous trouvons, en effet, dans une enquête faite en 1829 (1), que les filateurs de l'arrondissement de Lille estimaient à 0 fr. 90 le coût de la main-d'œuvre d'un kilogramme de fil n° 32, alors que partout ailleurs en France il variait entre 0 fr. 40 et 0 fr. 70, et encore ils ajoutaient : « Ce prix dans une fabrication soignée peut aller au double et même plus haut. On peut l'estimer pour la généralité de la fabrication à 1 fr. 10. »

L'enquête de 1870 fait également ressortir cette cherté de la main-d'œuvre dans le Nord ; il est vrai qu'il y avait des raisons spéciales et qu'on l'attribuait, en partie du moins, aux traités de commerce, ainsi que cela résulte de la déposition de l'un des industriels les plus considérables de la région (2) :

« A quoi devons-nous attribuer cette cherté de la main-d'œuvre ? Au régime économique qui nous a été imposé depuis 1860. En effet, avant 1860, on fabriquait, à Roubaix, considérablement de tissus mélangés, mais depuis les traités de commerce, ces tissus sont entrés en France chaque année en plus grande quantité et conséquemment la fabrication de Roubaix a dû changer d'attitude et de production... Le résultat de changement a été qu'au lieu de 100 à 130 fabricants de l'article uni, article fondamental de notre fabrique, qui nous permettait d'occuper les ouvriers d'un bout à l'autre de l'année, il n'y en a plus guère que deux qui aient continué la fabrication régulière. Tous nos industriels ont dû faire de la nouveauté.

(1) Rapport sur l'enquête relative à l'état actuel de l'Industrie du Coton en France, 1829 — *ouv. cité.*

(2) Enquête déjà maintes fois citée.

Pendant deux périodes, chaque année, la saison d'hiver et la saison d'été, il y a deux mois perdus, car il n'y a que quatre mois qui soient effectivement employés à la fabrication de cette nouveauté. Il y a donc des entresaisons, temps pendant lequel l'ouvrier est inoccupé tout à fait ou peu occupé, et s'éloigne momentanément de nos villes. Dans cet intervalle, on fait des échantillons, puis on prend des commissions ; ces commissions prises, il faut les exécuter rapidement, et cela ne peut se faire qu'à grands frais de main-d'œuvre, puisqu'il faut rappeler ces ouvriers, qui se sont éloignés, qui, quelquefois même, ont repassé la frontière. On ne peut y arriver que par des suppléments de salaires, je veux dire par des salaires considérablement élevés, qui ensuite s'appliquent à toutes les industries exercées dans le pays ; voilà ce qui fait que la filature de coton paie à Roubaix des salaires comme on n'en paie nulle part ailleurs en France. Auparavant, quand nous avions la vente de nos retors, cette cherté de la main-d'œuvre passait inaperçue, car nous la retrouvions dans nos prix de vente...

« ... J'ai entendu ces jours derniers que M. Edouard Gros accusait un prix de main-d'œuvre, qui s'élevait presque à 2 francs par jour en moyenne, par personne employée dans son établissement ; pour arriver à cette moyenne, il comprenait, il est vrai, dans son calcul, des graveurs sur rouleaux qui gagnent jusqu'à 10 francs par jour, ce qui, on le comprend, augmente singulièrement la moyenne des salaires... Dans nos villes, la main-d'œuvre devient si chère que, d'après le relevé de ma dernière semaine, mon usine occupant 215 ouvriers, il ressort que la paye de cette dite semaine a été de 3.601 francs, ce qui donne en moyenne comme salaire

hebdomadaire 16 fr. 70 et comme salaire journalier 2 fr. 79 par tête... »

Ces raisons ont disparu, mais les effets sont restés, et la main-d'œuvre est encore particulièrement élevée dans le Nord ; cela tient aux conditions d'existence, plus chères dans le Nord et particulièrement à Lille, que partout ailleurs.

Nous avons vu que la moyenne des trois filatures, prises comme types dans le cours de nos études, était de 0 fr. 27 par kilo de filé et de 7 fr. 25 par broche. Il résulte du rapport de M. Pierre Legrand que la moyenne dans une filature anglaise ne s'élèverait qu'à 3 fr. 54 ; alors que lui-même ne prend pour base que 5 fr. 07 pour une filature française, il arrive encore à une différence de 1 franc à 1 fr. 54 dans le coût de la main-d'œuvre comparée française et anglaise.

Il est d'ailleurs très difficile de comparer la main-d'œuvre des deux pays ; les conditions de travail sont loin d'être identiques, les salaires varient d'une région à l'autre, et il faudrait déterminer la part d'influence sur le coût de production de deux ordres de considération, d'une part le taux des salaires, d'autre part le nombre et la capacité de travail des ouvriers. Il faut donc n'attacher qu'une importance relative aux chiffres que nous venons de présenter ; il nous suffit de constater qu'ici, comme dans tous les autres éléments de la production, la filature française est désavantagée vis-à-vis de la filature anglaise, et ce point n'est pas douteux.

4° *Autres frais généraux.*

Il s'agit de tous les frais de bureau, éclairage, entretien, réparations, ports, camionnage, contributions, les

assurances contre les incendies, contre les accidents, les appointements du personnel général : directeurs, gérants, employés, etc...

M. Dupont, pour une filature de 26.208 broches, les évalue à 161.200 francs, *soit à 6 fr.19 environ par broche*(1).

Voici le détail à titre d'exemple :

Contributions. .	5.800 fr.	soit par broche	0 fr. 22
Assurances Incendie	6.000 »	»	0 » 26
Assurances Accidents. . . .	1.000 »	»	0 » 03
Appointements.	30.000 »	»	1 » 14
Frais de bureau.	3.200 »	»	0 » 12
Eclairage. . . .	5.000 »	»	0 » 19
Matières auxiliaires et accessoires. . .	48.200 »	»	1 » 83
Entretien, réparations . . .	11.000 »	»	0 » 42
Divers	51.000 »	»	1 » 98
	161.200 fr.	»	6 fr. 19

Une filature de peigné de 16.000 broches demande 248.500 francs de frais généraux divers, *soit* 15,53 *par broche* (2).

M. Pierre Legrand (3), éclairage à part, n'arrive qu'à un total de 3 *fr.* 21 *par broche* ; c'est un *minimum*, de même que les chiffres de M. Dupont sont un *maximum*, car il est certain que dans les frais généraux, dont nous venons de donner la nomenclature, entrent certaines dépenses

(1) Filature *B* des exemples précédents.
(2) Filature *C* des exemples précédents.
(3) Filature *A* des exemples précédents.

plutôt luxueuses. La filature, citée par M. Yver, compte en effet 2.080 francs pour l'éclairage, alors que M. Dupont inscrit une dépense de 5.000 francs pour le même objet ; de plus M. Yver n'inscrit aucune somme représentative des frais de port des filés, alors que M. Dupont enregistre 30.000 francs de débours à ce chapitre.

Il est inutile d'ajouter que la filature anglaise ne dépense en frais généraux, d'après M. Pierre Legrand, que 1 fr. 54, grâce à sa situation spéciale au milieu de tous les débouchés métallurgiques. « Chez nous, dit-il, on ne trouve pas à la porte de l'usine, comme dans le Lancashire, les ateliers de construction prêts à fournir sans retard les pièces de rechange des métiers qu'ils ont livrés, partant aucune obligation d'avoir, dans chaque filature, un outillage spécial, et ce qui est plus coûteux encore, un personnel affecté à ce genre de travail. L'article « Entretien » ne figure dans les comptes des établissements d'Oldham que pour une somme de 0 fr. 21 par broche, alors que dans l'usine type de Rouen, la dépense annuelle atteint la somme de 0 fr. 46 (1). »

III. — Prix de revient annuel d'une broche. — Frais de production d'un kilo de coton filé.

Pour avoir le coût annuel d'une broche, il nous suffira d'additionner les différents éléments que nous avons étudiés séparément. Le tableau suivant résume la dépense par chaque article dans les trois filatures que nous avons prises pour types.

(1) Rapport cité.

Coût annuel d'une broche.

ÉLÉMENTS DE DÉPENSES	FILATURE A de 28.000 br. filant le n° 28	FILATURE B de 26.208 br. filant les numéros 27/29 chaîne et 36/38 trame	FILATURE C de 16.000 br. filant le numéro 28 peigné
Intérêt, amortissement. . .	5 20	6 20	11 12
Combustible.	1 22	1 52	3 12
Main-d'œuvre	4 42	5 53	11 85
Autres frais généraux. . . .	3 51	6 19	15 53
Totaux	14 35	19 44	41 62

Les frais de production pour un kilogramme de filé peuvent également être calculés avec les éléments que nous venons de constituer. Nous prendrons pour base le prix de revient annuel d'une broche et nous le diviserons par la quantité produite par broche. Celle-ci pour la 1re filature (A) était, d'après le syndicat de l'industrie cotonnière cité par M. Pierre Legrand, de 20 kilos par an ; pour la 2e (B), de 30 kilos environ ; pour la 3e (C), de 35 kilos.

Prix de façon de 1 kilogr. de filé.

ÉLÉMENTS DE DÉPENSES	FILATURE A de 28.000 br. n° 28 Production : 20 k.	FILATURE B de 26.208 br. nos 27/29 chaîne et 36/38 trame Production : 30 k.	FILATURE C de 16.000 br. n° 28 peigné Production : 35 k.
Intérêt et amortissement. .	0 26	0 20	0 31
Combustible.	0 061	0 07	0 08
Main-d'œuvre	0 22	0 18	0 33
Autres frais généraux . . .	0 17	0 20	0 44
Totaux	0 71	0 65	1 16

Pour connaître le prix exact du filé et en déduire le bénéfice réalisé par l'industriel, il faudrait ajouter à ces chiffres le prix du coton en laine, ayant servi à la fabrica-

tion du filé et y ajouter la quotité des déchets. Malheureusement les prix du coton sont trop variables, pour que nous puissions établir une base certaine de calculs. Quant aux déchets, M. Dupont les estime à 11,6 0/0, défalcation faite du prix de ceux revendus (1).

Bien entendu, les résultats, auxquels nous avons abouti, sont loin d'être invariables ; il faut mettre en ligne à la fois la différence de production de chaque genre de métiers, le numéro du fil à fabriquer, les différences de prix du combustible et de la main-d'œuvre, les taxes d'octroi, qui peuvent faire varier le coût de production de 8 à 9 0/0, selon que la filature considérée est à l'intérieur ou à l'extérieur d'une ville.

En ce qui concerne les métiers, on peut dire d'une manière générale que le métier continu est plus avantageux que le selfacting pour la production des gros numéros et des numéros moyens ; mais le métier selfacting reprend la supériorité dans la production des numéros fins. Quand les deux sortes de métiers se trouvent dans un même établissement, on applique le continu à la production de la chaîne et les selfactings au filage de la trame. Malgré ces considérations, le prix de façon est toujours plus élevé avec les selfactings : une différence de 0,04 dans le prix de la main-d'œuvre peut être considérée comme une moyenne.

En ce qui concerne les numéros filés, le prix de façon

(1) Il faudrait aussi connaître la qualité, la provenance du coton employé pour filer chaque numéro, et calculer le prix de revient pour chacun de ceux-ci. (Nous n'avons étudié que le n° 28.) Cette étude, pour être complète, nécessiterait de longues explications, et formerait un ouvrage spécial ; essayer de tabler sur des moyennes, c'est s'exposer à des erreurs considérables, d'autant plus regrettables qu'elles porteraient sur un sujet très délicat.

augmente avec la finesse ; la proportion moyenne est la suivante :

Nos 30	= 0,65 à	0,75	par kilo.
50	= 1,65 à	1,90	»
70	= 2,80 à	3,	»
100	= 4,25 à	4,75	»
150	= 8 à	10	»

Il nous reste à comparer les résultats obtenus avec les prix de façon de la filature de coton anglaise. Pour le n° 30 français, alors qu'une filature française dépense en prix de façon de 0,65 à 0,75 par kilo de filés, la filature anglaise ne dépense que 0,40 à 0,50. Voilà qui justifie pleinement les demandes de tarifs protecteurs, qui se sont répétées pendant plus de trente ans de tous les points du territoire !

M. Pierre Legrand a fait le compte des différences dans les frais annuels de l'industrie de la filature de coton dans les deux pays ; établies pour une broche filant le n° 28, elles sont les suivantes :

	Différence en faveur de l'Angleterre
Intérêt et amortissement.	2 fr. 50
Combustible.	0 » 76
Eclairage	0 » 10
Main-d'œuvre.	1 »
Frais généraux autres.	1 » 40
Total.	5 » 67

La différence sur un kilogramme de filé n° 28 était, d'après lui, de 0 fr. 29 ; « pour le fil peigné, le coût plus élevé d'un matériel plus considérable, la consommation plus forte de combustible, donnent lieu à un écart plus fort et font ressortir une différence de 0 fr. 32 : par kilo de fil produit. »

... « Mais ce n'est pas tout ; à cette infériorité vient s'ajouter l'écart entre les prix de la matière première entre les deux pays. L'importance du marché anglais, la fréquence des transactions commerciales, les facilités pour le fret de sortie, assurent à la Grande-Bretagne un avantage marqué, au point de vue du change et du prix de transport ; le fret de la Nouvelle-Orléans ou de Bombay est toujours plus bas pour Liverpool que pour le Havre ; cette infériorité naturelle se trouve, pour les cotons d'Amérique, aggravée par les surtaxes d'entrepôt, qui protègent l'importation directe et le marché du Havre. Le filateur français ne peut échapper aux conditions quelque peu léonines de cette place qu'en important directement ses cotons, ou en supportant, sur ses achats à Liverpool, une surtaxe, en fait, prohibitive de 3 fr. 60 les 100 k. Or, la presque totalité des filés, qui dépassent en finesse le n° 24, ne sont fabriqués qu'en coton d'Amérique, et ont par conséquent à supporter soit le poids de la tare qui pèse sur la matière première et qui se traduit par un renchérissement équivalent du prix d'achat. L'écart de 3 fr. 60, majoré de la perte sur le poids brut qu'entraînent les procédés de nettoyage et de préparation, représente 0 fr. 04 par kilo de filé... » à ajouter aux 0 fr. 29 déjà trouvés.

Le rapporteur de la commission des douanes tablait, dans ses calculs, sur une filature rouennaise ; une différence équivalente se présente avec une filature de la région du Nord. M. Motte Bossut, dont nous avons déjà cité la déposition si précise à l'enquête de 1870, se basant sur le coût d'une filature à Roubaix, soit 40 francs la broche et sur l'évaluation de 23 fr. 50 pour une broche montée en Angleterre avec un matériel identique, estime la diffé-

rence par broche à 5 fr. 38 (à l'avantage de l'Angleterre). Dans ce chiffre sont comprises des différences sur le prix du coton en laine et sur certains éléments particuliers à Roubaix, à qui l'absence d'eau cause un préjudice fort important. On sait, en effet, que dans cette ville l'eau destinée à l'alimentation des usines est raréfiée, par suite de l'obligation où elles se trouvent de recourir à une distribution artificielle ; voici d'ailleurs les calculs détaillés ;

« 5 0/0 d'intérêt et 6 0/0 d'amortissement sur la différence entre le prix de la broche, 40 fr. — 23 fr. 50 = 16 fr. 50		1 fr. 82
Notre charbon nous est vendu à 15 francs au lieu de 7 fr. 50, soit par broche		0 » 59
Notre main-d'œuvre est plus élevée qu'à Manchester même et nous employons pour un nombre de broches donné plus d'ouvriers que nos concurrents anglais, différence contre nous . .		0 » 50
Coût supérieur de notre gaz et de notre chauffage		0 » 12
Nos réparations, garnitures de cardes, courroies, huile, etc		0 » 40
Différence d'impôts et d'assurance par broche		0 » 21
		3 fr. 64
60.000 broches paient en Angleterre 19.000 francs, en France 29.000 francs		
Notre coton des Indes nous coûte en plus	0 fr. 10 3/10	
Le coton d'Amérique	0 » 08	
Soit au kilo 0 fr. 09 . . .	0 » 18 3/10	
Une broche en numéro 30 produisant 11 k. 500 de fil, exigeant 13 k. 200 de coton brut, différence		1 » 19
A reporter.		4 fr. 83

Report.	4 fr. 83
Si nous sommes obligés de modifier nos broches, il s'en suivra une augmentation de 5 francs au moins par broche, par année.	0 » 50
Nous sommes placés dans un pays qui manque d'eau ; nos machines sont alimentées les unes par une distribution artificielle, les autres, longeant le canal, paient un impôt équivalent ; notre conseil municipal a tarifé les eaux que nous puisons au canal pour nos besoins industriels	0 » 05
Par broche.	5 fr. 38

Le même filateur établissait le prix de revient du n° 40 retors, série le plus généralement produite à Roubaix et à Tourcoing, de la manière suivante :

Coton brut d'Amérique rendu à l'usine. .	2 fr. 80
Déchet, diminué de la revente des bas produits, en filature et retordage . . .	0 » 42
Frais généraux.	0 » 71
Main-d'œuvre	0 » 42
Retordage et dévidage.	0 » 55
Total	4 fr. 90

Le coût de production (non compris le retordage et le dévidage) revenait donc à 1,72, en 1870, pour un fil *non peigné* ; la filature a progressé depuis ce temps-là, et les frais ont quelque peu diminué,... moins qu'on aurait pu le croire néanmoins.

LIVRE III

LE COMMERCE ET LES DÉBOUCHÉS DE FILÉS DE COTON

CHAPITRE PREMIER

LE COMMERCE DES FILÉS DE COTON

Nous avons examiné, au commencement du livre précédent, le fonctionnement du commerce et des marchés du coton. Il nous reste peu à dire du commerce des filés. Il se fait par des intermédiaires spéciaux ou par les filateurs eux-mêmes. Lille compte dix à douze maisons de négoce s'occupant à peu près exclusivement du commerce des filés ; certaines de ces maisons y ajoutent quelquefois le commerce des filés de lin. Quant aux ventes faites directement par les filateurs, elles s'opèrent par des vendeurs attachés à la filature de coton, soit avec des appointements fixes, soit avec des commissions variables selon l'importance du chiffre d'affaires réalisé.

En dehors des grands marchés nationaux, dont nous avons déjà parlé à propos du commerce des cotons, il existe, comme pour ceux-ci, des centres de consommation;

ils s'établissent forcément partout où la consommation des filés trouve des débouchés suffisants pour l'écoulement de la production des filatures. C'est ainsi que Lille, Roubaix, Tourcoing, Armentières, sont pour le Nord, les principaux centres d'écoulement des filés ; à Lille, les négociants et filateurs se réunissent tous les mercredis de une heure à quatre heures à la Bourse, où se traitent les affaires les plus importantes de la semaine. C'est à ces réunions hebdomadaires que se fixent les cours moyens, déterminés par la loi de l'offre et de la demande.

Les prix sont naturellement très variables ; leur variation dépend de l'état du marché et de la situation générale des affaires.

On distingue plusieurs qualités : les principales sont la 1re qualité et la qualité *courante*.

Enfin de très grands écarts peuvent exister dans le prix des produits manufacturés pendant une même année, par le fait du stock plus ou moins considérable, qui encombre ou peut encombrer le marché.

Les prix sont constatés officiellement sur les grands marchés nationaux où il existe un Lloyd ; nous ne pouvons mieux faire que de donner, comme nous l'avons fait pour le coton, un spécimen des circulaires adressées par le Lloyd Rouennais. Il constate les prix des cotons filés pendant la semaine du 6 au 13 septembre 1901.

Lloyd Rouennais. Subdivision de la filature.

Résumé des prix des cotons filés pratiqués pendant la semaine.

Chaîne Amérique dévidée double mèche Mull-Jenny	N° 26	2.30
Chaîne et trame Amérique dévidée 1re qualité Mull-Jenny	N° 26	2.12 à 2.15

Chaîne et trame Amérique dévidée qualité courante Mull-Jenny	N° 26	2.10 à 2.12
Chaîne Bobine 1re qualité	N° 20	1.95
— qualité courante	N° 20	1.85 à 1.90
— 1re qualité	N° 14	1.85
— qualité courante	N° 14	1.80
Canette	N° 30	2.10 à 2.15
— 1re qualité	N° 16	1.85
— qualité courante.	N° 16	1.80
Bobine bonneterie Amérique	N° 16	1.95
— — mélangée	N° 16	1.80 à 1.96
Trame cocanadah dévidée n° 12 et au-dessous		1.95

Affaires calmes.
Escompte 7 1/2 0/0. Valeur fin de mois.

La spéculation est assez rare sur les filés ; néanmoins dans le Nord, siège de la filature des numéros fins en France, on s'est attaché à monopoliser depuis quelque temps les numéros les plus fins ; deux sociétés anglaises se sont constituées à cet effet sous le nom d'*Amalgamated Societies*; mais nous n'avons pu, comme bien l'on pense, nous procurer aucun renseignement sérieux sur leur mode de fonctionnement. Tout ce que nous pouvons dire, c'est que l'une d'entre elles, dont le siège social se trouve à Manchester, « *The Fine Cotton Spinners et Doublers Association Limited* », procédant par voie d'achat d'actions de Sociétés de filatures filant les numéros les plus fins, possède un grand nombre d'actions d'une des plus importantes filatures de Lille.

CHAPITRE II

LES DÉBOUCHÉS DE LA FILATURE DE COTON.

La production de la filature de coton française peut être évaluée à 125 millions de kilogrammes, ce qui, pour les 5.500.000 broches actuellement en activité sur le sol français, donne une moyenne de 22 à 23 kilos par broche. Ce chiffre n'est assurément qu'une moyenne, mais il faut considérer qu'il nous est impossible de donner en pareille matière autre chose que des moyennes. En effet, la production d'une broche varie beaucoup selon la région où est établie la filature, le coton qu'elle file, le numéro du filé qu'elle produit. La Normandie, où l'on ne dépasse pas la production du n° 28, arrive à produire 27 à 30 kilos de filés par broche, mais les Vosges n'atteignent guère qu'une moyenne de 22 kilos.

Le Nord, au contraire, produit tous les numéros, depuis les plus bas jusqu'aux plus élevés, et la moyenne du rendement de ces usines est plus variable que partout ailleurs. Tandis que certaines filatures, fabriquant les numéros fins et très fins, produisent à peine 15 kilos de fils annuellement par broche, d'autres, filant les gros numéros, arrivent à atteindre une production de 25 et parfois même de 30kilogrammes par broche.

La production totale annuelle de la filature du Nord peut être évaluée à 40 millions de kilos de filés.

Quoi qu'il en soit, cette production n'est pas sufisante

et n'alimente pas les industries du tissage français, si l'on en croit les statistiques d'importations et d'exportations les plus récentes.

Nous avons suivi le mouvement économique des filés de coton jusqu'à l'application du régime protecteur en 1892. Un coup d'œil jeté sur les statistiques officielles des douanes nous montrera qu'une tendance à la diminution des importations s'est manifestée de 1892 à 1899, puis qu'en 1900, par suite de circonstances économiques que nous essayerons de déterminer, les importations ont augmenté d'une façon colossale, pendant que les exportations restaient à peu près stationnaires (1).

Tableau des importations et exportations des filés de coton.

ANNÉES	IMPORTATIONS	EXPORTATIONS
1893	3.814 300 kilos	1.068.000 kilos
1894	3 942.400 »	966.000 »
1895	3.534.600 »	885.000 »
1896	3.080.600 »	963.000 »
1897	2.436.700 »	884.000 »
1898	1.606.400 »	967.000 »
1899	2.330.000 »	2.197.000 »
1900	4.508.500 »	1.659.000 »

Si on analyse, pour en chercher les causes, l'augmentation des importations en 1900, on constate que c'est sur les filés simples écrus qu'a porté toute cette augmentation, ce qui nous amènerait à penser que le tissage a dû, pour alimenter ses métiers, faire appel à la produc-

(1) En fait, les exportations ont augmenté en 1899 et en 1900 (malgré une nouvelle diminution pendant cette dernière année); Mais cette augmentation est due à une cause toute factice, V. *infrà*, p. 318 et s.

tion étrangère et que par conséquent la production des filés était insuffisante en France. Nous réunissons, dans le tableau suivant, le détail des importations et exportations en 1900, d'après le rapport de la commission permanente des valeurs en douane.

NATURE DES FILS		IMPORTATIONS	EXPORTATIONS
Fils simples	écrus. . .	3.321.700 kilos	469.800 kilos
	blanchis .	5.000 »	277.500 »
	teints . .	50.600 »	125.200 »
	glacés . .	50.600 »	100 »
Fils retors	écrus. . .	694.400 »	166.600 »
	blanchis .	55.400 »	221.300 »
	teints . .	280.900 »	396.400 »
	glacés . .	26.400 »	2.100 »
Chaînes ourdies. . . .		23.500 »	»
Total.		4.508.500 kilos	1.659.000 kilos

L'importation, qui diminuait régulièrement depuis 1892, est donc passé, en 1900, du simple au double. De plus, il est entré en France cette même année, 193.392 tonnes de coton et l'on en a exporté 34.225 tonnes, de sorte qu'il est resté pour la consommation 159.167 tonnes au lieu de 174.782 en 1899 et 175.703 en 1898. La diminution de la consommation cotonnière par les filatures représente 20.000 tonnes, soit 11 0/0 de la production habituelle en fils.

Nous pouvons dès à présent trouver une raison déterminante de ce phénomène dans la réduction de la journée de travail à 11 heures, en vertu de la loi de 1900, dont l'application a commencé en avril 1900, et dans la suppression du travail de nuit dans les ateliers mixtes.

L'augmentation des importations n'est pas un phénomène temporaire, d'autant plus sensible qu'il porte sur une année unique pour disparaître les suivantes. Nous

lisons en effet dans le rapport du président de la chambre de commerce de Lille, l'honorable M. Edmond Faucheur (publié au début de 1902), que « l'augmentation des filés anglais a considérablement augmenté.

« Pour les douze mois de 1901, elle s'élève à 6.500.000 livres sterlings, contre 3.500.000 livres sterlings en 1900, et 2.770.000 livres sterlings en 1899. »

Le mouvement n'est donc pas près de s'arrêter encore ; il semble plutôt s'accentuer d'une manière sensible.

Et, qu'on ne s'y trompe pas, il ne s'agit pas là d'importations provisoires, destinées à disparaître par des exportations correspondantes ; car celles-ci, loin d'augmenter proportionnellement, diminuent très sensiblement en comparaison des importations. Alors qu'elles étaient de 967.000 kilos en 1898 pour 1.606.400 kilos importés, elles ne sont que de 1.659.000 kilos en 1900 pour une importation de 4.508.000 kilos.

Quant aux admissions temporaires, elles ont été supprimées par la loi du 11 janvier 1892 pour les fils de coton. Toutefois « les droits perçus temporairement à l'entrée des fils de coton, destinés à la fabrication des tissus mélangés en soie et coton, des tissus de coton teints en fils, tresses, lacets, mousselines, tulles, dentelles en coton pur ou mélangées de soie, et guipures, sont partiellement remboursés à forfait lors de l'exportation (1) ».

Voici comment s'opère ce remboursement aux termes de la loi de 1892 : « L'exportateur déclarera le poids du coton de chaque numéro de fil simple ou retors entrant dans le tissu. Le remboursement partiel du droit portera sur le 60 0/0 des perceptions de douane, correspondant aux quantités de coton exportées.

(1) Loi du 11 janvier 1892, article 10, § 1.

Le remboursement partiel des droits sur les fils des numéros :

1 à 49 sera fait d'après le tarif des droits d'entrée des fils n° 26.

50 à 99 sera fait d'après le tarif des droits d'entrée des fils n° 76.

100 à 149 sera fait d'après le tarif des droits d'entrée des fils n° 162.

150 et au-dessus sera fait d'après le tarif des droits d'entrée du fils n° 171. »

Le bénéfice du remboursement partiel des droits est appliqué uniquement aux tissus contenant au moins 50 0/0 de coton en poids ; les rubans mélangés de soie et coton en peuvent bénéficier, quand ils contiennent plus de 25 0/0 de coton en poids.

Puisque nous parlons de l'admission temporaire, il n'est pas indifférent de signaler le changement considérable, apporté par la loi de 1892 dans les droits des Chambres et du Gouvernement en cette matière. Auparavant, le gouvernement accordait ou refusait lui-même l'admission temporaire ; cette prérogative lui concédait le moyen de modifier indirectement les tarifs douaniers ; « moyen d'autant plus dangereux pour les industries intéressées, disait le rapporteur général de la Chambre, M. Méline, qu'il est indirect et qu'il a bien souvent des répercussions inattendues ».

La loi de 1892 dispose dans son article 12, « que le bénéfice de l'admission temporaire ne pourra être accordé à aucune industrie, qu'en vertu d'une disposition législative après avis du comité consultatif des arts et manufactures (1) ».

(1) C'est en application de cet article 12 qu'a été votée la loi du 16 août 1895, modifiant celle du 11 janvier 1892.

Cette mesure était salutaire et elle a trouvé son application récemment : sur la demande des chambres de commerce de Lyon, St-Etienne et Tarare, le gouvernement voulait, au début de 1901, faire accorder l'admission temporaire aux fils de coton destinés à être teints en France. Les chambres de commerce intéressées furent consultées, elles s'opposèrent à cette mesure et le projet n'eut pas de suite. Il est certain que la loi de 1892, en contraignant pour ainsi dire le gouvernement à rendre public le projet qu'il voulait soumettre aux Chambres législatives, a permis aux intéressés qui sont les plus aptes à connaître leurs besoins propres de faire valoir leurs moyens de défense, et d'empêcher d'aboutir une réforme, qu'ils considéraient comme funeste à leurs intérêts. Voici comment s'exprimait la chambre de commerce de Saint-Quentin, le 7 mars 1901, pour repousser le projet d'admission temporaire :

« Considérant que jusqu'à ce jour, les partisans du régime de l'admission temporaire n'avaient osé le réclamer que dans l'intérêt d'une des branches de l'industrie française, et qu'ils le demandent aujourd'hui dans l'intérêt de la fabrication étrangère ;

« Considérant que l'admission temporaire des fils de coton, que l'on prétend destinés à être teints pour être transformés à l'étranger en tissus mélangés, aurait pour effet de nuire non seulement à l'une des parties en cause, mais bien cette fois aux deux parties, c'est-à-dire aussi bien au tissage français qu'à la filature française ;

« Considérant que la pratique de l'admission temporaire des filés de coton, telle que la réclament les chambres de Tarare, de Lyon et de Saint-Etienne, prêterait à toutes les fraudes, plus sûrement encore que l'admission temporaire, repoussée en 1892 par le Parlement ;

« Considérant qu'il est infiniment regrettable que, par suite d'une erreur inexplicable, le bénéfice de l'admission temporaire ait été accordé aux soies qui, après avoir été teintes en France, servent aux étrangers à concurrencer le tissage français ;

« Considérant enfin que la mesure réclamée ne profiterait en France qu'à quelques négociants, qui se bornent à faire fabriquer à l'étranger, usurpant par conséquent le nom de fabricants français ;

« La Chambre émet l'avis que la requête des chambres de commerce de Tarare, de Lyon et de Saint-Etienne, doit être écartée comme ne supportant pas l'examen.... »

De telles consultations, suscitées par un texte législatif, nous paraissent éminemment favorables à l'application d'un régime économique, propre à développer et à garantir l'industrie nationale. Elles tiennent en éveil l'initiative privée et font surgir l'opinion d'hommes éclairés, qui apportent à la confection des lois leur science et leur expérience.

L'augmentation des importations de filés de coton étrangers, porte principalement sur les produits venant d'Angleterre ; la chose est naturelle, puisqu'elle seule peut produire, à meilleur compte et pour le plus bas prix, les fils dont nous manquons. On peut évaluer les importations anglaises aux 3/4 des importations totales ; le surplus nous vient d'Allemagne. Ce sont les numéros fins, les fils n°s 40 à 50, par exemple, qui constituent la grande majorité des fils importés.

La répartition de la production des fils de coton en France peut, dans son ensemble, être déterminée de la manière suivante ;

La Normandie avec 1.200.000 broches produit spécialement les gros numéros ; la région des Vosges file les numéros gros et moyens avec près de 1.400.000 broches. Le Nord, avec 2.186.720 broches, produit tous les numéros. Roubaix et Tourcoing ont de très importantes filatures fabriquant, presqu'exclusivement, les numéros gros.

Mais la filature de Lille est la seule qui produise tous les genres de fils de coton en tous numéros, depuis le n° 1 jusqu'au n° 300 en fils simples, retors et cablés, qu'elle livre partout en écru, blanchi ou teint. Les principaux débouchés de la filature du Nord et de la filature Lilloise sont les suivants :

La fabrique de Saint-Quentin et Tarare pour la mousseline et le jaconas ; la fabrique de Calais et Caudry pour les tulles, dentelles, guipures, et rideaux ; la fabrique de Troyes et du Vigan pour la bonneterie et la ganterie ; la fabrique de Roubaix-Tourcoing et du Cambrésis pour les tissus laine et coton pour robes et ameublements ; celle d'Armentières pour les toiles métis lin et coton .

Les tissages de Rouen, Roanne et Saint-Dié font aussi appel aux produits de la filature Lilloise pour la confection des calicots, cretonnes, pilous et étoffes de différentes couleurs tissées en fils teints.

Lille fournit encore la fabrique de Saint-Etienne et de Commines pour les rubans mélangés soie, les rubans de velours, les galons et les tissus élastiques, ainsi que la fabrique de Lyon pour les tissus larges soie et coton, velours, satin et généralement toutes les confections possibles (1).

(1) Nous tenons à remercier l'honorable M. Clément Allègre, secrétaire de la chambre de commerce de Lille, qui nous a aidé dans l'étude des débouchés de la filature de Lille.

« Ce qui fait l'originalité de la filature de coton de Lille et du Nord, c'est que les filés servent à alimenter des fabriques de tissus mélangés, où le coton s'allie de la façon la plus heureuse avec le lin, la laine, le jute, etc... (1) .»

Comme on en peut juger par ces quelques détails, Lille produit donc tous les articles, tous les fils de coton en tous numéros, et alimente les industries de presque toute la France.

Ces débouchés tendent toujours à s'accroître ; la consommation du coton et des tissus de coton augmente tous les jours et c'est pourquoi la filature de coton a fait des progrès immenses depuis quelques années. Pour ne parler que du mouvement récent, qui se dessine depuis deux ans, près de 100.000 broches nouvelles ont été construites en 1900, dont 70.000 dans les Vosges, 20.000 dans le Nord et 5.500 en Normandie ; 180.000 sont en construction en 1901, parmi lesquelles 60.000 dans le Nord, 40.000 dans les Vosges et 80.000 en Normandie. Mais cette énorme activité, qui se manifeste dans le développement de la production, est peut-être exagérée et il faut craindre le revers de la médaille. L'augmentation des importations en 1900 a fait croire à un manque de fils ; les stocks étaient, en effet, a peu près épuisés ; il était naturel de penser « en voyant tous les stocks de filés épuisés et les filatures impuissantes à satisfaire aux demandes toujours renouvelées des tissages, que la force de production de la filature française n'était plus en rapport avec les besoins de la fabrique (2) ».

Mais il aurait fallu considérer à quelles causes il y

(1) Henri Lecomte, *ouvrage cité.*

(2) Rapport de la commission des valeurs en douane.

avait lieu d'attribuer la disparition des stocks ; ces causes n'étaient pas toujours naturelles, et c'est ce que l'on n'a pas toujours bien pesé avant de construire ces centaines de mille broches nouvelles !

Comme le disait le rapporteur de la Commission des valeurs en douane : « sans nier les progrès réels de l'industrie cotonnière en France, depuis quelques années, et tout en pensant que ce progrès ne s'arrêtera pas, il importait de ne pas se faire des illusions, qui auraient tendu à augmenter trop vite le nombre des broches (1). »

Le département du Nord, qui ne comptait encore en 1870 qu'un million de broches environ, en comptait en 1898 près de 1.700.000, soit une augmentation de 700.000 en 28 ans. Pour une production aussi considérablement accrue, les débouchés auraient dû accroître dans une égale proportion ; or, c'est un fait économique généralement reconnu, que « pour une production très considérablement accrue, il faut créer de nouvelles habitudes ; il faut quelquefois l'arrivée d'une génération nouvelle, pour que le débouché se proportionne à la très grande augmentation du produit. Le temps est un des facteurs nécessaires de toute modification profonde dans la consommation (2) ».

« .... Tout accroissement considérable de produit, s'il ne doit pas coïncider avec des embarras pour l'écoulement, constituant ce que l'on appelle une crise, doit être graduel (3)... »

Or, si à l'augmentation de production ne correspond

(1) Rapport de la commission des valeurs en douane, *déjà cité*.

(2) Paul Leroy-Beaulieu, *Traité théorique et pratique d'Economie politique*, t. IV, p. 24.

(3) Même auteur, même ouvrage, même page.

pas une augmentation porportionnelle de débouchés dans le même temps, il se produit une crise, la surproduction, qui se traduit par l'augmentation des stocks et partant, la baisse du prix des marchandises surproduites. Certes, les industries destinées aux vêtements trouvent peu à peu des besoins nouveaux à satisfaire, mais encore faut-il que l'augmentation de la production soit lente et progressive, et c'est ce qui ne se produit généralement pas. Quand de nouveaux débouchés élargissent l'horizon d'une industrie, une fièvre générale s'empare de tous ceux qui peuvent en profiter, et alors qu'un besoin se manifeste dans une proportion de 2, c'est une augmentation de 4 ou de 6 qui se produit ; tant est grande la puissance productive de l'industrie moderne. De tout quoi il résulte une crise que les économistes désignent sous le nom de crise d'abondance. C'est ce qui s'est passé dans la filature de coton.

Au commencement de 1898 (1) un stock considérable de filés encombrait le marché ; les prix avaient baissé dans des proportions considérables et les ventes étaient à peu près nulles ; dans le Nord, le stock s'élevait à près de 5.500.000 kilos de filés. Des syndicats se créèrent dans les principales régions cotonnières de la France, dans les Vosges, en Normandie et dans le Nord, pour rechercher les remèdes à apporter à une situation devenue très périlleuse. Ces syndicats adoptèrent un certain nombre de

(1) Nous ne pouvons donner que des renseignements très succincts sur cette organisation syndicale, car il nous a été impossible de frapper aux portes officielles des syndicats ; néanmoins l'étude approfondie, que nous avons faite, du marché des fils, à cette époque, nous permet de croire que nous citons des chiffres à peu près exacts. Nous comprenons d'ailleurs parfaitement la réserve des syndicats.

mesures, dans le but de diminuer les stocks, d'empêcher l'avilissement des prix et de tenter d'étendre les débouchés.

Dans le Nord, les filateurs de coton décidèrent d'arrêter un jour par semaine, le samedi, en laissant à ceux d'entre eux, qui ne le voudraient ou ne le pourraient point, la faculté de continuer le travail et de payer à une caisse spéciale une amende de 0 fr. 01 par broche et par semaine ; le produit de ces amendes devait servir, en partie, à créer des primes à l'exportation, à raison de 0 fr.05 par kilo.

Ces mesures, prises pour trois mois à partir du 1er avril 1899, eurent pour résultat de diminuer la production, de réduire par conséquent les stocks, et en même temps d'augmenter les débouchés par des exportations. Effectivement le stock baissa dans le Nord à 4.000.000 de kilos, soit de près de 1.500.000 kilos en trois mois, et les exportations s'élevèrent à près de 600.000 kilos.

Devant ce succès, les filateurs n'hésitèrent pas à renouveler successivement leurs décisions jusqu'au milieu de 1901, par périodes de trois mois ; les primes à l'exportation furent portées de 0 fr. 05 à 0 fr. 10, puis à 0 fr. 15 pour revenir finalement à 0 fr. 10 ; le stock continua à baisser ; il atteignait encore plus de 2 millions de kilos au début de 1900 pour le Nord, il n'était plus que de 1.700.000 kilos en juillet 1900, de 1.400.000 à la fin de 1900, de 1.300.000 au début de 1901, pour baisser même jusqu'à 110.000 kilos en mars 1901.

Quant aux exportations, elles passèrent successivement de 600.000 kilos en juin 1899 à près de 750.000 kilos au début de 1900.

Comme on le voit, la diminution du stock avait été

obtenue artificiellement ; quoi d'étonnant que l'augmentation du nombre des broches, survenue à ce moment, ait détruit une partie des effets bienfaisants du chômage, diminués déjà par le fait de l'accroissement du chiffre des importations étrangères à des prix, malgré tout, inférieurs à ceux des filatures françaises. Est-il surprenant que la situation de la filature de coton soit moins bonne à la fin de 1901 qu'elle ne l'était en 1900 !

« Pendant le premier semestre de 1900, dit M. Edmond Faucheur, dans son rapport sur la situation industrielle et commerciale de la circonscription de la chambre de commerce de Lille en 1901 (1), les affaires avaient été très actives ; les clients avaient beaucoup commissionné pour être livrés sans retards, mais la fabrication et la consommation ont sensiblement diminué après l'exposition...

« La filature de coton, comme d'ailleurs toutes les industries textiles, a eu à payer des frais généraux bien plus élevés, non seulement par le prix doublé du combustible, mais aussi par la hausse énorme de tous les objets, achetés comme approvisionnement et qui sont produits avec le fer et par le charbon.

« La filature a également été contrariée par les grèves. La grève de Calais, qui a duré plusieurs mois, a atteint principalement les filateurs et retordeurs de Lille, faisant les numéros fins et mi-fins, qui n'ont pu écouler leur production que dans des conditions désavantageuses.

« La grève des ouvriers de Saint-Étienne a aussi réduit notre vente au profit des productions étrangères et à cause du chômage dans certains ateliers de filature de Lille.

(1) *Archives de la chambre de commerce*, 1902.

« Il est probable que l'année 1902 ne sera pas plus heureuse, car les frais généraux vont encore s'élever, si le charbon reste cher, par suite de l'entente des producteurs, et si la réduction des heures de travail à 10 h. 1/2 au 1er avril 1902 amène, par la diminution de la production, la surélévation des prix de revient et facilite la concurrence étrangère.

« La filature des gros numéros s'est fortement ressentie de la crise, qui a sévi sur le tissage et amené l'arrêt d'un grand nombre de métiers.

« Les stocks des filés, assez réduits au 1er janvier 1901, ont été toujours s'accroissant, les ordres à livrer toujours en diminuant, par suite du peu de confiance des tisseurs dans une reprise sérieuse d'affaires. La tactique d'achats au jour le jour et la mévente ont amené une baisse de prix, et, fin de cette année, après quelques variations causées par celle des matières, nous trouvons les prix des filés 0 fr. 35 plus bas qu'au 1er janvier, tandis que la baisse sur les cotons bruts n'est que de 0 fr. 20 au kilo *La situation pendant l'année courante s'est donc fortement amoindrie.* »

Telle est en dernière analyse la situation de la filature de coton au début de 1902 ; l'avenir nous dira si elle n'aura pas à se repentir de l'excès de développement qu'elle a pris, et si elle n'eut pas dû prudemment s'abstenir d'augmenter le nombre de ses broches, avec une rapidité et dans des proportions que les débouchés ne justifiaient point.

Enfin, l'augmentation constante des importations étrangères depuis 1900 démontre péremptoirement, qu'en l'état actuel des choses, la filature française, écrasée par les charges trop grandes, qui pèsent sur elle, est insuffisam-

ment protégée par les tarifs de 1892. L'augmentation du chiffre des impositions, le prix élevé du charbon, la réduction des heures de travail à dix heures et demie et bientôt à dix heures, avec le maintien du salaire au taux de la journée de onze heures, ont modifié profondément les bases du calcul des droits établis en 1892 : il faut se demander si l'heure n'est pas venue de remanier ces tarifs et de les mettre en rapport avec les charges nouvelles de notre industrie nationale.

CHAPITRE III

LES INDUSTRIES DÉRIVÉES DE LA FILATURE DE COTON.

Nous résumerons dans ce chapitre les différentes industries utilisant les filés de coton et nous en donnerons la situation à l'heure actuelle. Nous ne pouvons d'ailleurs entrer dans de longues explications à leur sujet.

Nous verrons d'abord l'industrie du fil, de la retorderie et ensuite celle du tissage de coton.

Industrie du fil.

Le fil de coton est destiné soit au tissage, soit à la couture. Les fils destinés au tissage s'appellent *fils de chaîne*, lorsqu'ils présentent une grande résistance, ce qu'on obtient en augmentant leur torsion, ou *fils de trame*, lorsqu'ils sont peu tordus. Les fils retors sont composés de deux ou plusieurs fils retordus ensemble. Les fils destinés à la couture sont *cablés* ou *moulinés*, selon qu'ils sont plus spécialement appropriés à la couture proprement dite ou à la fabrication de la bonneterie.

Retorderie.

Nous ne dirons qu'un mot de la retorderie ; nous avons en effet, au cours de ce travail, étudié les fils retors en même temps que les fils simples ; bien souvent, les filatures de coton comprennent, dans l'ensemble de leurs

usines, un nombre plus ou moins considérable de broches à retordre, et il nous eut été difficile de les séparer, dans l'étude des broches à filer, alors que cette séparation n'existait pas dans la réalité des choses.

A l'heure actuelle (1902), la retorderie de coton compte 64 établissements et 5 à 600.000 broches environ, dans le département du Nord ; Lille en occupe 372.202, Roubaix et Tourcoing 101.524, Armentières 6.120.

Une des considérations les plus importantes à signaler, dans l'évolution de cette industrie, consiste dans la modification apportée depuis quelques années dans l'organisation de son travail. Autrefois, et jusqu'à ces dernières années, il n'existait dans le Nord que des retorderies à façon, c'est-à-dire recevant des filés qu'elles retordaient pour le compte d'autrui moyennant salaire ; aujourd'hui, au contraire, de grandes retorderies, travaillant pour leur propre compte, ont été créées. Il en résulte diverses conséquences économiques : d'abord les retordeurs, qui n'étaient que des ouvriers parvenus à se constituer un petit capital, sont devenus de gros industriels ; d'où l'introduction de la grande industrie dans cette partie du travail du coton ; ensuite, et par une conséquence directe de l'avènement de la grande industrie de la retorderie, des capitaux importants sont devenus nécessaires, un personnel ouvrier fixe a dû être attaché à chaque établissement, modifications profondes au point de vue économique et social. Le prix de la broche d'une retorderie, montée à la façon moderne, est, à Lille, de 14 francs environ ; le nombre de broches par établissement varie en moyenne entre 10 et 30.000, avec 2 ouvriers par 1000 broches. Le personnel se compose en grande partie de femmes avec une minorité d'hommes.

Nous résumerons la situation de cette industrie à Lille à la fin de 1901, en reproduisant le rapport de M. Faucheur, président de la chambre de commerce (1). « La retorderie de coton, d'une façon générale, n'a pas donné en 1901 les résultats satisfaisants de 1900 ; alors qu'en 1900 on avait été favorisé d'une activité inusitée, au point que toutes les maisons ont livré avec de grands retards, la la situation de 1901 a causé un ralentissement de demandes tel que beaucoup de maisons ont dû réduire la production. Le résultat doit être attribué d'abord aux conséquences inévitables de l'Exposition. De plus, la hausse des matières premières avait amené en 1900 de nombreux ordres. Cette hausse ne s'est pas maintenue en 1901, et les cours fléchissant, les acheteurs, qui entrevoyaient une baisse probable, ont été conséquemment réservés dans leurs achats. Enfin l'état généralement fâcheux des affaires devait avoir une répercussion sur cette industrie qui dépend nécessairement des grandes manufactures de confection, de chaussures, de corsets, etc..., articles dans lesquels le fil entre pour une importante fourniture. »

Ajoutons que les fabricants de fils à coudre ont été moins heureux que les fabricants de fils à tisser. Les premiers en effet vendent leurs marques à des prix qui ne varient guère ; il en résulte que leurs bénéfices dépendent directement du prix de la matière première, le fil simple, et qu'ils se trouvent pris entre deux limites dont l'une, le prix de vente, est invariable, et l'autre, le prix d'achat de matière première, est excessivement mobile. Ce dernier prix ayant, dans ces derniers temps, été très élevé, on peut juger que leur bénéfice a été très réduit.

(1) *Op. cit.*

Teinture des fils.

Cette industrie est propre aussi bien aux fils de lin qu'aux fils de coton ; nous n'en dirons rien, nous contentant de faire remarquer, avec l'honorable président de la chambre de commerce de Lille, que sa situation à l'heure actuelle « s'est ressentie tout naturellement du mauvais état des affaires et du ralentissement général de la production ».

Industrie du tissage.

Il nous paraît intéressant de donner quelques explications techniques sur les différentes opérations du tissage, avant d'en étudier la situation économique dans le Nord. Nous les emprunterons à M. Gabriel Joulin, dont « L'Industrie et le commerce des tissus (1) » nous a particulièrement séduit par sa clarté et sa précision.

« Les tissus sont formés par des fils qui se lient en s'entrelaçant, de manière à donner à l'étoffe son épaisseur et la force qu'elle doit présenter dans tous les sens. La liaison des fils de presque tous les tissus résulte le plus communément du croisement de deux séries de fils perpendiculaires entre eux : ceux de la première sont longitudinaux et tendus parallèlement dans un même plan vertical ou horizontal suivant le système.

« Les fils de la seconde série entrelaçent transversalement ceux de la première.

« Les fils longitudinaux portent le nom de *fils de chaîne* et les fils transversaux celui de *fils de trame*.

« Une seule course de trame est désignée sous le nom de

(1) Paris, 1895. J.B. Baillière et fils.

« duite » ; plusieurs duites de couleurs différentes portent le nom de *passée*.

« Pour former un tissu des plus simples, supposons les fils de chaîne disposés en une série de fils isolés, parallèles entre eux, dans un même plan horizontal, et enroulés sur deux cylindres ; voyons comment on peut établir une liaison intime entre eux, de façon à obtenir un tissu. Supposons pour cela tous ces fils séparés en fils de numéros pairs et en fils de numéros impairs, au moyen de deux tiges rigides perpendiculaires à la direction des longitudinaux. La première tige passera au-dessus de tous les fils pairs et au-dessous de tous les fils impairs ; la seconde, au contraire, au-dessus de tous les impairs et au-dessous de tous les pairs. Cette disposition est nommée *envergure*.

« Les fils étant ainsi séparés, on passe chacun d'eux dans la boucle d'un fil vertical : il y en a par conséquent autant que de fils dans la chaîne. Tous les fils correspondant aux fils pairs horizontaux sont réunis à leurs deux extrémités. Cette réunion de fils se nomme *lisse* ou *lame*. Il y a également une lame pour les fils impairs.

« Ces dispositions permettent de faire monter ou baisser l'une ou l'autre série, suivant qu'on lève ou baisse la lisse correspondante. Une série monte pendant que l'autre baisse. Dans ce mouvement, les fils..... forment un angle proportionnel au chemin parcouru par la corde qui passe sur la poulie. On fait passer un fil dans l'angle formé sur toute la largeur de la chaîne et perpendiculairement à elle, puis on donne ensuite aux lames le mouvement opposé, c'est-à-dire que les fils qui avaient été levés sont baissés et ceux qui avaient été baissés sont levés. Le même angle se produit, encore avec cette différence que les fils, qui étaient supérieurs dans le premier mou-

vement, sont devenus inférieurs dans le second, et vice-versâ. On fait passer une seconde duite et ainsi de suite. Il suffit de répéter les deux mouvements de la chaîne et de fournir les duites nécessaires pour obtenir un tissu. »

Les différentes opérations du tissage sont les suivantes.

Opérations préliminaires. Préparation.

1° Le *bobinage* , qui a pour but d'enrouler sur des bobines les fils primitivement disposés en écheveaux.

2° L'*ourdissage*, par lequel un appareil appelé *ourdissoir* classe et assemble tous les fils de chaîne parallèlement entre eux, sur un rouleau nommé *ensouple* dans l'ordre exigé par le dessin.

3° Le *pliage et montage de la chaîne*. « Suivant le système d'ourdissoir employé, les fils de chaîne sont enroulés, soit sur leur *ensouple* définitive, soit sur une *ensouple* provisoire. Dans le premier cas, il suffit de transporter l'ensouple ainsi garnie de la chaîne sur le métier à tisser, dans le second cas on déroule la chaîne comme on l'a enroulée, et pour éviter de mêler les fils, on en forme de anneaux ou des nœuds consécutifs, comme ceux qu'on fait prendre aux cordes qu'on veut raccourcir ou tenir dans un état de pliage solide et agréable. Ainsi préparée, la chaîne est facilement transportée sur le métier à tisser et disposé en couches uniformes sur son ensouple définitive ; il suffit de défaire le premier nœud pour que tous les autres s'échappent au fur et à mesure qu'on exerce sur eux une légère traction (1). »

4° Le *parage*, opération par laquelle les fils sont enduits de colle, afin d'obtenir une résistance plus grande au frottement.

(1) Joulin, *ouvrage cité*, p. 29.

5° La *préparation de la trame* consiste dans le *dévidage* des fils et le *mouillage* qui donne aux fils une plus grande flexibilité.

6° Le *remettage* par lequel on rentre dans les mailles, selon un ordre méthodique, tous les fils de la chaîne.

7° L'*armure ou montage du métier*. C'est l'opération par laquelle on constitue un ensemble de lames destinées à produire un tissu d'un genre donné.

Tissage proprement dit.

Le tissage se fait au moyen de métiers fonctionnant tant à bras que mécaniquement.

Le métier à bras se compose : 1° d'une ensouple destinée à recevoir la chaîne ; 2° de lisses en plus ou moins grand nombre ; 3° d'un battant comprenant à la partie supérieure un peigne ou rot ; 4° d'une poitrinière par laquelle passe l'étoffe tissée ; 5° d'une ensouple sur laquelle s'enroule la chaîne tissée.

La chaîne, passée dans les lisses, puis entre les dents du battant, est tendue sur les deux ensouples. L'ouvrier pose le pied sur l'une des marches qui actionnent les lisses et fait baisser la lisse qui lui correspond. Les fils de chaîne forment un parallélogramme, dans l'angle duquel on fait passer une duite à l'aide d'une navette, dont le rôle est donc de faire passer la trame entre les fils de la chaîne. Après chaque passage de la navette, l'ouvrier fait mouvoir le battant de manière à égaliser la duite et à la serrer convenablement dans le fond de l'angle. L'ouvrier répète la même opération pour chaque marche, jusqu'à l'obtemption de la longueur voulue.

Les différentes opérations du métier à tisser se réduisent donc à trois : 1° ouvrir la chaîne ; 2° passer la duite au moyen de la navette ; 3° serrer la duite.

Le métier mécanique arrive à produire les mêmes mouvements, en supprimant l'emploi du pied de l'ouvrier et en le remplaçant par le mouvement de bielles ou d'excentriques.

Différents genres de tissus de coton.

Les tissus de coton se divisent en différentes catégories; nous nous contenterons de les rappeler :

1° Les tissus unis ;

2° Les tissus croisés ;

3° Les tissus façonnés ;

4° Les tissus veloutés.

Tissus unis. — Ils comprennent :

1° Les cotonnades ou toiles de coton, dont la vogue est due à leur bas prix et dont le marché s'est considérablement accru, leur bon marché permettant de remplacer avantageusement les toiles de lin. Elles se fabriquent dans le Nord, ainsi que dans la Somme et en Normandie.

2° Les nankins, formés par le passage alternatif d'une duite sous un fil et sur le suivant.

3° Le shirting ou cretonne, fait en filés nos chaînes 10, 12, 20 et trame 10 à 24, se rapproche un peu du calicot.

4° Le jaconas, fabriqué à Tarare et à Saint-Quentin.

5° La percale, servant à fabriquer les robes, les rideaux et l'ameublement.

6° Des tissus lâches, comme la mousseline et le canevas, ce dernier faisant une concurrence énorme au canevas de lin.

7° Les tulles et gazes, tissus légers et très minces dont l'emploi est très répandu.

Tissus croisés. — Ils se composent de diverses variétés comme le croisé, le coutil, le satin, la futaine. Le coutil

est le plus employé, car son bas prix lui permet de rivaliser avec le coutil de chanvre.

Tissus façonnés et tissus veloutés. — Les premiers comprennent une catégorie de tissus fabriqués avec les métiers Jacquard ; les seconds comprennent toutes les espèces de velours, dont la caractéristique est que l'étoffe se trouve recouverte d'un poil court et serré, qui cache plus ou moins complètement le tissu.

Situation du tissage de coton en France et dans le Nord.

Nous avons à dessein fait l'historique économique des tissus en même temps que celui des filés. Nous renverrons donc à la première partie de notre ouvrage, pour l'étude du régime économique et des tarifs douaniers des tissus de coton.

Le tissage de coton n'a pris en France quelque extension que vers le milieu du XIXe siècle ; avant 1850, il ne pouvait supporter la concurrence de l'Angleterre et sa production était de beaucoup en dessous de la consommation territoriale ; l'invention des métiers mécaniques fut appliquée à l'industrie française du tissage vers 1820, et permit de fabriquer avec quelque succès les tissus fins, mais ce n'est que vers 1845 que cette industrie commença à prendre une certaine importance.

Le nombre des métiers peut être résumé de la manière suivante :

Nombre de métiers en activité en France à différentes époques.

ANNÉES	MÉTIERS MÉCANIQUES	MÉTIERS A BRAS
1845	31.000	»
1875	56.846	78.036
1880	65.926	47.312
1885	70.127	33.063
1887	72.800	28.200
1893	86.000	»
1895	95.000	»
1896	97.000	»
1898	98.000	»
1900	102.000	»

Le tableau précédent fait ressortir l'augmentation progressive du nombre de métiers mécaniques et la diminution également progressive du nombre des métiers à bras.

On peut répartir aujourd'hui l'industrie du tissage en France de la manière suivante : sur 102.000 métiers, il y en a par région :

Est	41.000
Rhône	20.000
Normandie	36.000
Nord	3.000
Divers	2.000
Total	102.000

On voit que l'industrie du tissage n'existe pour ainsi dire pas dans le Nord. Les quelques tissages existant se trouvent à Roubaix, Tourcoing, Armentières, Comines et le Cambrésis. Ils représentaient, d'après la statistique de l'administration des contributions directes, en 1900, 3.172 métiers mécaniques et 724 métiers à bras, actuellement, en 1902, 2.951 mécaniques et 861 à bras.

Lille avait anciennement des fabriques de tulles im-

portantes ; elles ont peu à peu disparu pour se concentrer dans le Pas-de-Calais, à Calais (1) ; néanmoins, depuis quelques années, plusieurs fabriques de tulles, rideaux et guipure se sont installées à Lille ; d'après les renseignements qui nous ont été communiqués par la chambre de Commerce, on en compte actuellemeut 10 dont 4 très importantes.

C'est en 1860 que l'industrie du fil de coton a été particulièrement florissante dans le département du Nord. « Le nombre des métiers, qui fonctionnaient régulièrement pendant le jour et la nuit (c'est-à-dire pendant 24 heures par jour), disait M. Loyer (2) dans un rapport à la Chambre de commerce de Lille, se décomposait comme suit :

Lille	282
Caudry	343
Inchy	107
Beauvois	50
Douai	35
Total	817 métiers.

En novembre 1867, le nombre des métiers, encore en activité, mais ne fonctionnant plus que pendant quelques heures de la journée, se trouvait réduit ainsi qu'il suit :

Lille	61
Caudry	147
Inchy	8
Beauvois	10
Douai	12
Total	238 métiers.

(1) On verra plus loin (Livre IV) que la grève de 1900 a réduit au chômage presque toute l'Industrie des tulles de Calais.

(2) Henri Loyer, *Archives du comité cotonnier de Lille*, 1873, déjà cité.

Tous les autres métiers, avaient été brisés ou mis en chômage complet à partir de 1861. Quant à la production, dans les localités ci-dessus, on estimait en 1867 qu'elle avait, par suite des importations anglaises, diminué de 88 0/0 comparativement au chiffre de 1860. »

Si l'industrie des tissus de coton ne tient qu'une très petite place dans l'industrie du département du Nord, elle en occupe une très grande dans les sources de la richesse nationale ; on en jugera par le tableau suivant établi par M. Henry Lecomte (1) :

Commerce des tissus de coton depuis 1847.

ANNÉES	IMPORTATIONS	EXPORTATIONS	EXCÉDENT de l'exportation
	en francs	en francs	en francs
1847-1856 (moyenne). .	800.000	62.600.000	61.800.000
1857-1866 » . .	7.900.000	75.400.000	67.500.000
1867-1876 » . .	47.200.000	66.600.000	19.400.000
1877-1886 » . .	67.900.000	83.800.000	15.900.000
1887	50.200.000	117.800.000	67.700.000
1890	41.000.000	110.400.000	69.400.000
1891	44.800.000	101.200.000	56.400.000
1892	39.100.000	95.500.000	56.400.000
1893	32.700.000	100.500.000	67.800.000
1894	32.900.000	113.100.000	80.200.000
1895	34.500.000	118.300.000	83.800.000
1896	37.900.000	131.400.000	93.500.000
1897	36.300.000	119.700.000	83.000.000
1899	43.700.000	173.400.000	129.700.000
1900	48.383.000	174.430.000	126.047.000

Les exportations dépassent donc toujours les importations ; elles se font en grande quantité dans les colonies et principalement en Algérie, qui a reçu notamment en 1898, 9.512.209 kilos de tissus et en 1899, plus de 12.000.000 de kilos.

(1) *Ouvrage cité.* Nous avons complété à partir de 1897 avec les statistiques de l'administration des douanes.

Nous ne pouvons étudier les détails de l'organisation du travail dans l'industrie du tissage de coton ; cette étude nous entraînerait à des développements hors de proportion avec le plan de cet ouvrage. D'ailleurs, comme nous l'avons montré, le tissage n'occupe dans le département du Nord qu'une place insignifiante et l'enquête à laquelle nous devrions procéder porterait sur des établissements éloignés de notre région, où les conditions du travail sont, par le fait même, tout à fait différentes de celles de la filature du Nord.

Est-il utile de se demander si la filature de coton du Nord suffit à y alimenter le tissage? Les faits parlent d'eux-mêmes : nous l'avons vu, c'est en dehors de la région que les filés trouvent leurs débouchés,et c'est pour la consommation du tissage de la France entière que travaillent les industriels du Nord. Il est regrettable que les errements de 1860 aient anéanti, dans l'arrondissement de Lille, une industrie dont le développement antérieur faisait promettre un avenir aussi brillant ; peut-être pouvons-nous espérer que l'accroissement de la production des filés,qui résultera de l'augmentation des broches de nos filatures, suscitera une rénovation de l'industrie tulliste, apportant ainsi un débouché local aux produits des manufactures des Flandres. Rien ne peut, quant à présent, faire présumer une semblable résurrection ; qu'il nous soit tout au moins permis de l'espérer et de la souhaiter !

ANNEXE AU LIVRE III

Tableau résumant la situation de l'industrie du coton dans le monde (1).

NATIONS	Nombre de broches à filer		Nombre de métiers à tisser (2)	
	1870	1900	1870	1900
France	4.500.000	5.500.000	55.000	102.000
Angleterre	33.995.000	45.400.000	440.676	650.000
Allemagne	3.000.000	8.000.000	»	»
Suisse	1.600.000	1.710.000	23.000	30.000
Italie	500.000	2.092.730	12.478	46.903
Autriche-Hongrie	1.520.000	3.140.000	91.873	37.504
Russie	2.000.000	8.000.000	»	»
Belgique	500.000	889.000	»	»
Hollande	200.000	400.000	»	»
Suède et Norwège	.....	350.000	»	»
Espagne	1.500.000	2.615.000	»	»
Autres pays d'Europe	.....	653.270	»	»
Etats-Unis	7.114.000	19.100.000	»	»
Indes anglaises	332.000	4.945.000	»	36.946
Japon	580.000	1.625.000	»	»
Chine	.....	525.000	»	»
Total	.....	104.945.000 3)	.....	.....

(1) D'après des différents ouvrages déjà cités et les renseignements recueillis auprès des administrations ; nous n'avons pu compléter, faute de documents sérieux, la statistique des métiers à tisser.

(2) Mécaniques.

(3) Voir la consommation de coton de ces 104.945.000 broches, p. 189.

LIVRE IV

LA CONDITION DES OUVRIERS DANS LA FILATURE DE COTON.

CHAPITRE PREMIER

LE TRAVAIL DANS LA FILATURE DE COTON

Le personnel d'une filature de coton est naturellement variable ; de l'enquête parlementaire de 1870, il résulte que, dans le département du Nord, le nombre des ouvriers occupés par 1000 broches était de 6, pour filer les gros numéros, et de 10, pour filer les fins. Avec le perfectionnement des métiers, il semble que cette moyenne tende à s'abaisser : aux métiers à filer de gros numéros de 800 à 1000 broches, 4 ouvriers paraissent actuellement suffire ; 6 ou 7 sont exigés pour la production des numéros fins ; mais il est évident qu'il n'y a là rien d'absolu et qu'en moyenne les filatures occupent une main-d'œuvre plus considérable. L'Angleterre, seule de tous les pays cotonniers, arrive à se contenter d'une main-d'œuvre moindre ; voici, d'après Schulze Gavernitz (1), le nombre des

(1) *La grande industrie*, traduction Guéroult, Paris, 1896, Guillaumin et Cie.

ouvriers nécessités par 1000 broches, dans différents pays d'Europe :

Angleterre	3 à 4	ouvriers.
Allemagne	6 à 10	—
Suisse	6 à 7	—
Alsace	5 à 6	—
Bade et Wurtemberg	6 à 7	—
Bavière	6 à 8	—
Saxe	7 à 8	—
Vosges	8 à 9	—

La proportion d'ouvriers, occupés aux différentes phases de la production dans une filature de coton, ne peut non plus être déterminée d'une manière rigoureuse D'après le rapport de la commission des douanes, en 1891 (1), voici comment se répartissait la main-d'œuvre dans une filature de 28.000 broches, produisant 1800 kilos, par jour, de filés n° 28 :

(1) Rapport de M. Pierre Legrand, *déjà cité*.

Main-d'œuvre d'une filature de 28. 000 *broches.*

OPÉRATIONS	DÉSIGNATION DES OUVRIERS	NOMBRE	
		Hommes (1)	Femmes (1)
Mélange et batteurs	Mélangeur	1	
	Aide mélangeur	1	
	Ouvreuses		2
	Batteuses-étaleuses		2
	Batteuses-finisseuses		2
Carderie	Contremaître	1	
	Régleur	1	
	Débourreur	1	
	Aide débourreur	1	
	Porteurs de rouleaux	2	
	Veilleuses de cardes		3
Préparations	Etirageuses		4
	Bancbrocheuses et aides		23
	Porteur de préparations	1	
Filature	Contremaître	1	
	Aide	1	
	Fileurs	14	
	Rattacheurs	28	
	Bobineurs	14	
Divers	Chauffeur	2	
	Mécanicien	1	
	Graisseur	1	
	Emballeuses		5
	Hommes de peine divers	4	
	Concierge et veilleurs de nuit	3	
	TOTAL : 119 ouvriers dont	78	41

Il résulte de ce tableau que, 119 ouvriers étant nécessaires pour filer du n° 28, dans une filature de 28.000 broches, 1.000 broches demandent une main-d'œuvre de 4, 2 ouvriers. Ce chiffre concorde avec les éléments statistiques que nous avons donnés plus haut ; mais il faut considérer que la filature envisagée est une filature type, dont le coût est sensiblement inférieur à la réalité, et

(1) Nous ne faisons pas ici la distinction classique entre les adultes et les enfants. Le mot *hommes* ou *femmes* désigne donc le sexe sans indication d'âge.

dont la main-d'œuvre est singulièrement restreinte. On peut donc prendre le chiffre de 4 ouvriers pour 1.000 broches filant un numéro gros, comme un minimum.

Au point de vue de la répartition entre les différentes phases de la production, la filature que nous venons d'étudier donne :

8	ouvriers	pour	le mélange et le battage.
9	—	—	la carderie.
28	—	—	les préparations.
58	—	—	la filature
16	—	—	le personnel général.

Total : 119 ouvriers.

Soit :

6,72 0/0	du personnel	pour	le mélange et le battage.
7,56 0/0	—	—	la carderie.
23,53 0/0	—	—	les préparations.
48,74 0/0	—	—	la filature.
13,45 0/0	—	—	le personnel général.
100.00 0/0			

La filature proprement dite, c'est-à-dire le filage, demande donc à peu près la moitié du personnel ouvrier total de l'établissement.

La main-d'œuvre varie, nous l'avons dit, selon qu'il s'agit de filer des numéros fins, des numéros moyens ou de gros numéros; elle varie également selon les machines employées. Ainsi deux métiers selfactings de 600 broches, faisant 75 gr. 8 par broche et par jour, en chaîne 27/29, nécessitent une main-d'œuvre de 4 personnes, soit : un fileur, un rattacheur, deux bobineurs ; deux métiers de 800 broches, produisant en même numéro

73 gr. 4 par broche, demandent une main-d'œuvre de 4 personnes encore, mais d'une catégorie différente : un fileur, deux rattacheurs, un bobineur ; 1.000 broches, produisant 70 gr. 4 l'une, exigent enfin 5 ouvriers : un fileur, deux rattacheurs, deux bobineurs. Ces trois sortes de métiers ne comportent donc qu'un fileur, que le nombre de broches varie de 600 à 1.000 ; par contre, ce sont les ouvriers d'une catégorie inférieure (rattacheurs et bobineurs) qui augmenteront.

Si nous considérons les métiers continus, nous constatons l'utilisation d'une main-d'œuvre sensiblement inférieure en nombre et en qualité : 900 broches en trois continus n'exigent que 4 personnes du sexe féminin : trois ouvrières et une bobineuse ; pour 1.600 broches en 4 continus de 400 broches, faisant 125 grammes par broche et par jour, il ne faudra que 4 ouvrières et 2 bobineuses.

Les métiers continus ont donc sur les selfactings une supériorité très marquée, par l'économie de main-d'œuvre qu'ils permettent de faire ; économie double, puisque ces métiers n'exigent qu'un nombre d'ouvriers inférieurs à celui qui est nécessité par les selfactings, et que de plus le salaire des ouvrières, qu'ils occupent, est moins élevé que celui des ouvriers du sexe masculin.

Ceci nous amène à envisager à un autre point de vue la situation du travailleur dans la filature de coton.

La filature de coton occupe des ouvriers des deux sexes ; elle fait travailler aussi les enfants.

D'après les statistiques de l'Office du travail (1), la proportion des femmes et des enfants est, en France, pour la filature de coton de 59 0/0, soit environ 40 0/0 de

(1) *Salaires et durée du travail en France*, IV, p. 265-267.

femmes et 19 0/0 d'enfants. Cette proportion était de 26 0/0 en 1840-1845 ; pour le tissage de coton, de 52 0/0 en 1840 elle est passée à 65 0/0 en 1893 (1).

Dans le département du Nord, sur 10.721 ouvriers occupés dans la filature de coton en 1896, 6.440 étaient du sexe masculin (enfants compris), 5.281 du sexe féminin ; l'industrie cotonnière du Nord comprenait 14.034 ouvriers dont 7.345 du sexe masculin et 6.689 du sexe féminin. La proportion des premiers était donc d'environ 52 0/0, celle de la seconde de 48 0/0 (2).

Les femmes et les enfants sont plus nombreux dans les filatures du Nord de la France que partout ailleurs ; on peut évaluer à 36 0/0 le nombre des hommes adultes, à 44 0/0 celui des femmes, à 20 0/0 celui des enfants des deux sexes.

D'après les rapports de l'inspecteur du travail, sur un total de 13.438 ouvriers, occupés en 1899 dans la filature de coton du Nord, on comptait 1.895 garçons de moins de dix-huit ans et 1.857 filles, soit 3.752 enfants, ou une proportion de 27,9 0/0. — Sur 17.985 en 1900, 4.796 enfants, soit à peu près 27 0/0. Pour une filature moyenne occupant de 100 à 200 ouvriers, voici la répartition qui peut être donnée comme type (d'après l'Office du travail) (3) :

(1) Dans l'exemple cité par M. Pierre Legrand en 1891, sur 119 ouvriers il y en avait 78 du sexe masculin et 41 du sexe féminin, soit environ 65 0/0 pour les premiers et 35 0/0 pour les seconds.

(2) Résultats statistiques du recensement des industries et professions de 1896. *Ministère du commerce. Direction de l'Office du travail.* Imprimerie nationale, 1899.

(3) Filature de coton du Nord 500 chevaux, n° 1002, *ouvrage cité.*

Hommes :	Contremaîtres	4	
	Batteurs	2	
	Débourreurs	5	
	Fileurs	20	
	Cylindreurs	3	
	Rattacheurs (jeunes)	25	
	Ajusteurs	2	
	Menuisier	1	
	Conducteur	1	
	Chauffeur	1	
	Emballeur	1	
	Graisseur	1	
	Paqueteur	1	67 hommes 36 0/0
Femmes :	Bancs à broches	4	
	Etirageuse	1	
	Peigneuses	8	
	Batteuses	2	
	Basculeuse	1	
	Rattacheuses	12	
	Cylindreuses	2	
	Eplucheuses	2	
	Gazeuses	8	
	Bancs à broches en fin	13	
	Dévideuses à la machine	27	80 femmes 44 0/0
Enfants :	Garçons	16	
	Filles	21	37 enfants 20 0/0
	Total	184	

Une filature du même type montée en Angleterre à

Oldham occupait, d'après M. Schulze Gavernitz, 162 ouvriers dont 45 hommes, 34 femmes et 83 enfants, ce qui donnait 27 0/0 d'hommes adultes, 20 0/0 de femmes et 53 0/0 d'enfants (1). Le nombre de ces derniers est extraordinairement élevé. La raison s'en trouve dans ce fait, que l'ouvrier anglais adulte, beaucoup plus apte que l'ouvrier français à diriger des machines, peut en conduire plus que celui-ci, et que toutes les besognes inférieures peuvent être confiées à des enfants. Il en résulte que l'adulte, occupé à la direction effective de plusieurs métiers, est toujours doublé de deux ou trois enfants, qui l'aident dans les opérations accessoires, que l'ouvrier français, moins chargé, accomplit lui-même (2).

Au point de vue historique, il est bon de signaler que l'emploi des femmes tend de jour en jour à augmenter. Si l'on compare les chiffres que nous venons de donner à ceux révélés par l'enquête parlementaire de 1870, l'on voit qu'à cette époque la proportion était la suivante :

à Lille :	hommes		5/12
	femmes.		1/3
	enfants		1/4
à Roubaix-Tourcoing :	hommes 50 0/0	au lieu de	36 0/0
	femmes, 30 0/0	»	44 0/0
	enfants, 20 0/0		

La proportion des enfants est donc seule restée la même, tandis que celle des hommes a diminué, et que celle des femmes a augmenté.

(1) Une filature anglaise de 78.786 broches et filant le n° 31 (35 français), citée par M. Pierre Legrand, occupait en 1891, 208 ouvriers, dont 64 hommes, 70 femmes ou filles et 74 enfants, soit environ 32 0/0 pour les premiers, 33 0/0 pour les secondes et 35 0/0 pour les derniers. Voir *Rapport cité*.

(2) Voir sur ce point Schulze Gavernitz, *ouvrage cité*.

Quant aux raisons pour lesquelles les femmes sont employées dans certaines parties de la fabrication, on ne peut les trouver que dans cette constatation, qui tend à se poser comme un axiome, que toutes les fois qu'une opération n'exige pas nécessairement la force musculaire et l'aptitude spéciale de l'homme adulte, l'industriel a intérêt à se servir des femmes, parce qu'elles sont moins payées, et qu'il résulte de cette substitution une économie dans la main-d'œuvre. Reste à savoir pourquoi les femmes sont moins payées ; nous essaierons de le rechercher en étudiant le salaire.

On ne peut étudier les conditions du travail dans la filature de coton, sans dire un mot de l'influence qu'a eue le régime de la grande industrie sur les ouvriers. L'industrie cotonnière est la plus propre à ce genre d'étude. Chez elle, en effet, la machine a tendu depuis plus d'un siècle à supprimer l'atelier domestique, et à borner à un rôle de surveillance celui de l'homme. Est-ce un bien, ou est-ce un mal ? Nous croyons volontiers, avec tous les penseurs sérieux qui ont étudié le problème, que c'est un bien.

Aucune industrie ne montre, mieux que la filature de coton, l'inanité du raisonnement de ceux qui prétendent que la grande industrie et le machinisme, en permettant de faire avec 20 ouvriers ce qui se faisait avec 1.000, ont rendu inutiles les 980 qui étaient autrefois occupés. Avant l'invention des métiers mécaniques, la filature de coton n'existait pour ainsi dire pas ; il a fallu l'installation des métiers et la suppression du rouet, pour lui donner le développement qu'elle a acquis aujourd'hui. Prenons le Nord : avant 1789, on y comptait 500 rouets, filant 12.000 kilos de coton et occupant quelques centai-

nes de personnes ; aujourd'hui, 2.000.000 de broches mécaniques fabriquent 50.000.000 de kilos de fils, et occupent près de 18.000 ouvriers. Ainsi, c'est toujours l'éternelle conséquence des grandes inventions économiques : la facilité de l'augmentation de la production accroît, au lieu de les supprimer, les besoins du genre humain, et permet de donner du travail à ceux qui, auparavant, n'en pouvaient point avoir. C'est l'exemple classique des chemins de fer : leur invention mit dans la misère quelques postillons, qui vivaient de l'état primitif des moyens de transport ; à combien de chauffeurs, mécaniciens, facteurs, employés et ouvriers de toutes sortes n'a-t-elle pas procuré un gagne-pain, qui, sans elle, n'auraient pu trouver de travail pour occuper leur activité et nourrir leur ménage ?

De même dans l'industrie cotonnière, les progrès du machinisme l'ont fait naître, l'ont inventée, en ont fait une industrie importante alors qu'elle n'était rien, et sa prospérité a fait surgir de nouvelles professions, de nouveaux emplois, qui, sans les machines, n'auraient jamais été soupçonnés (1).

Le coton, et son utilisation par la filature, a donc plus que tout autre profité à la classe qui l'a mis en œuvre ; c'est aux progrès mécaniques de sa fabrication que l'on doit l'extension de celle-ci, et partant, l'occupation d'une

(1) Conf. « La grande industrie a multiplié la main-d'œuvre, elle a élevé les salaires, et elle a, dans maintes régions manufacturières, maintenu l'harmonie entre patrons et ouvriers. Si certains centres industriels sont devenus des centres d'antagonisme et de haine, ce n'est point le machinisme, qui doit être rendu responsable, ce sont les hommes, patrons et ouvriers, qui n'ont compris ni leurs devoirs, ni leurs intérêts.» A. Béchaux, *le Correspondant*, 10 août 1902, p. 580, *la Vie économique et le Mouvement social.*

main-d'œuvre aujourd'hui considérable. Bien plus, la suppression du rouet, et de l'atelier domestique a eu un effet bienfaisant immédiat sur la condition des ouvriers ; elle a permis d'occuper au travail du coton les hommes adultes, alors qu'auparavant les femmes seules savaient l'effectuer.

Et qu'on ne dise pas qu'en réduisant le rôle de l'homme à une simple surveillance, elle l'a mis dans une condition inférieure, voisine de l'animalité. Les faits eux-mêmes y répondent : la plupart des perfectionnements des machines sont dus à des ouvriers, ou à des anciens ouvriers, qui, s'attachant à simplifier leur travail personnel, ont cherché et ont trouvé le moyen de réduire la part de leurs efforts dans la réalisation du but à atteindre, le produit manufacturé. Et puis, en quoi la surveillance, la direction de mille broches est-elle plus dégradante que la conduite d'un rouet ? La machine, par ses perfectionnements mêmes, par la complication de ses moindres parties, n'exige-t-elle pas une habileté plus grande, un œil plus exercé, qu'un travail musculaire quel qu'il soit ? N'en faudrait-il aucune, que le sentiment de la responsabilité du mécanisme, qu'il dirige, suffirait à occuper l'activité intellectuelle du fileur de coton : la moindre imprudence, la moindre négligence peut entraîner les accidents les plus terribles ; veiller à les éviter, n'y a-t-il pas là un rôle intelligent à remplir, difficile par cela même qu'il est dangereux ?

Et d'ailleurs l'exemple de la filature du Nord est là pour montrer combien sont fausses toutes les théories de l'oppression de l'ouvrier par la machine : quel est aujourd'hui le chef d'une grande filature de coton de Lille, de Roubaix, de Tourcoing, qui ne puisse s'enorgueillir de

sortir de ce peuple que l'on se plaît à peindre comme une victime du régime de la grande industrie. Un économiste a dit : « Dans tout ouvrier des grandes manufactures, il y a un bourgeois qui commence, et dans tout bourgeois un ouvrier qui finit. » Rien n'est plus vrai quand on étudie les origines généalogiques de nos grands industriels modernes. C'est le machinisme qui a fait naître la bourgeoisie industrieuse, industrielle, celle qui nous gouverne aujourd'hui ; et qui a remplacé avec avantage l'antique noblesse foncière.

L'industrie cotonnière a eu d'autres avantages : le bas prix des produits manufacturés en coton a permis à toutes les bourses de se procurer les objets les plus indispensables à leur habillement, et à meilleur compte ; bien plus, elle permet aujourd'hui aux plus pauvres de se donner l'apparence d'un luxe, que tout autre textile n'aurait pu leur procurer. La facilité d'apprêt du coton et des produits en coton donne à ceux qui le travaillent le moyen d'imiter les étoffes les plus luxueuses ; les procédés les plus perfectionnés, comme le *mercerisage*, en facilitant l'imitation de la soie, ont donné à la classe ouvrière le moyen de porter à bon marché des vêtements, que le prix de la soie ne leur eût pas permis d'acquérir.

Enfin le machinisme moderne permet de donner à l'hygiène une place de plus en plus grande dans l'établissement des salles destinées aux ouvriers. La filature de coton est, à ce point de vue, beaucoup plus favorisée que les industries similaires — celle du lin notamment — ; l'ouvrier n'a pas à y supporter le contact des poussières, qui rendent la respiration dangereuse, sinon impossible, dans une filature de lin. Le travail du coton est essentiellement hygiénique : pourquoi ? parce que les machines, en remplaçant le battage à la main, dangereux à cause

des poussières et du duvet qu'il soulève, par le battage mécanique, ont ainsi supprimé une cause de maladie, une opération funeste pour la santé des ouvriers.

Villermé, dans son tableau de l'état physique et moral des ouvriers, écrit en 1839 (1) : « Il est bien à désirer que l'on remplace le débourrage et l'aiguisage *à la main* par un aiguisage et un débourrage *mécaniques*, ou bien que l'on introduise, dans la construction des cardes de filature de coton, une opération qui permette de supprimer ces deux opérations... *Je n'ai vu* dans l'industrie cotonnière *que le seul battage*, qui par les poussières et le duvet qu'il soulève, soit dangereux pour les travailleurs. »

Les machines ayant effectivement remplacé aujourd'hui le travail à la main dans ces opérations, on voit que nous avions raison de donner à l'industrie du coton un brevet de salubrité.

Mais en voilà assez, ces explications suffisent à démontrer que « le régime de la manufacture conserve une supériorité manifeste sur le régime qu'il a remplacé ; il l'emporte pour le nombre des bras qu'il emploie, pour la nature de la tâche qu'il assigne, pour le taux des salaires qu'il distribue (2)... ». L'industrie cotonnière en est un des plus précieux exemples : « la puissance inouïe, qu'elle a imprimée au travail, les richesses qu'elle en a fait jaillir, ne sont l'apanage ni de quelques classes, ni de quelques hommes ; elles constituent une sorte de fonds commun, qui, dans la répartition inégale, doit satisfaire au moins les besoins matériels et moraux de tous les intéressés (3) ».

(1) *Tableau de l'état physique et moral des ouvriers du coton, de la laine et de la soie*, Paris, 1839.

(2) Louis Reybaud, *Le coton*, Paris, 1863, p. 21. L'auteur parle de la *Manufacture* ; le terme est impropre.

(3) Louis Reybaud, *Le coton, ouvrage cité*.

Dans le courant de cette étude nous avons montré la supériorité de la filature anglaise de coton sur la filature française. Ici, comme ailleurs, nous sommes obligé de mentionner la supériorité de l'ouvrier anglais. Cette supériorité tient à plusieurs causes. D'une part, la supériorité physique, avec la rapidité et l'habileté, qui se traduit par une économie de temps : « On voit au selfactor, dit Schulze Gavernitz, avec quelle rapidité, ils dégarnissent les bobines pleines et on admire la dextérité des ouvrières. Chaque opération est exécutée avec la vitesse de l'éclair. » On a pu en juger par le nombre d'ouvriers minimum que demande chaque métier (3 à 4 pour 1000 broches). Ensuite, une aptitude plus grande au travail de la machine ; l'ouvrier cotonnier anglais aime à perfectionner son instruction technique ; fils d'ouvriers cotonniers, qui se succèdent pendant des générations dans la même industrie, dans la même usine, il « aspire au progrès social et sait qu'il ne peut l'attendre que de l'extension des machines (1) ». Schulze Gavernitz raconte que la plupart des ouvriers sont abonnés à l'organe technique des cotonniers « the Cotton factory Times », qu'ils organisent des conférences, où « les membres s'instruisent les uns les autres sur les branches spéciales qu'ils connaissent particulièrement ».

A ces causes physiologiques et professionnelles, il faut en ajouter deux autres d'un autre ordre : la conscience de l'ouvrier anglais, qui sait que son intérêt est lié à celui du patron, qui par l'organe des « Trades Unions » s'inspire de la situation du marché, de l'état des affaires, pour faire valoir les réclamations légitimes, qu'il se croit en droit

(1) Schulze Gavernitz, *La grande industrie*, traduction Guéroult, Paris, 1896.

de présenter. « Les employeurs et les employés luttent les uns contre les autres *comme des hommes d'affaires ayant des intérêts opposés* (1). »

Enfin, le fileur anglais produit plus et gagne plus ; en même temps qu'il augmente la production il élargit le champ des débouchés ; son salaire étant en effet fort élevé et la marchandise étant considérable et à bas prix, il consomme énormément et la part de son budget qu'il affecte au vêtement est parfois considérable ; c'est ce qui fait la force de l'Angleterre.

L'ouvrier français n'a pas ce souci des intérêts communs du patron et de l'employé ; il ne sait s'astreindre à étudier les problèmes techniques de l'industrie, à laquelle il est attaché ; ce qui le caractérise, c'est l'entrain, le goût du nouveau, de l'imprévu ; certes, ce sont des qualités dont il faut tenir compte et qui en bien des circonstances ont une application utile, mais, au point de vue de l'industrie qui nous occupe, son infériorité en est une conséquence.

M. Yver, dans un rapport cité par M. Pierre Legrand (2), a parfaitement défini le contraste entre les ouvriers des deux nations :

« Il est bien loin de notre pensée, dit-il, de médire de nos ouvriers français ; ils ont de grandes qualités qui souvent trouvent une application utile. S'il faut de l'intelligence, de l'initiative dans le travail, du goût dans l'exécution d'une tâche, on le trouvera, certes, à un plus haut degré en France que partout ailleurs. On y trouvera aussi de l'attachement à l'atelier, où l'on travaille depuis long-

(1) Même auteur, *ouvrage cité.*

(2) *Documents parlementaires*, Rapport au nom de la commission des douanes, déjà cité.

temps, ainsi qu'au patron qui dirige cet atelier; un dévouement à l'entreprise et un entrain dans les moments où il faut redoubler d'activité, que l'on trouverait difficilement chez les nations concurrentes. Mais il n'est pas dans le caractère national de se fixer au travail avec l'activité quasi-mécanique et d'y développer, avec suite et ténacité, pendant plusieurs heures, l'application unie à l'adresse professionnelle, qui font de l'ouvrier anglais ou de race anglaise un des plus féconds producteurs qu'on puisse voir. Et puis, il faut bien le dire, nous avons, en France, le service militaire, qui vient enlever à nos ateliers nos jeunes hommes précisément à l'heure où ils commençent à acquérir leur pleine valeur, et nous les rend au bout de quelques années, amoindris sous le rapport de la capacité professionnelle, et plus difficilement aptes à se ressaisir eux-mêmes complètement. »

Il nous faut, enfin, signaler ici l'influence néfaste de l'alcoolisme sur la productivité des ouvriers ; cette plaie est plus particulièrement sensible dans la région du Nord : l'habitude de prendre un verre de genièvre le matin, avant de partir à l'atelier, celle de passer le dimanche dans les cabarets, l'usage généralement établi de fêter *le lundi*, sont autant d'éléments démoralisateurs, qui influent désavantageusement sur le moral et la capacité professionnelle de la classe ouvrière. Vraie pour toutes les professions, cette dangereuse manie se fait sentir particulièrement chez les ouvriers des catégories supérieures de la filature de coton : le salaire des fileurs de coton est élevé, de beaucoup supérieur à celui d'un ouvrier moyen, il permet les longues stations dans les établissements, où l'on boit de l'alcool, et une bonne partie du salaire y reste au détriment de la santé morale et physique de l'ouvrier. L'in-

fluence de ces habitudes, invétérées dans le peuple du Nord, se fait sentir sur la production elle-même : sur six jours de travail, l'un est à peu près perdu, le lundi, et un second ne vaut guère mieux, le mardi. Il reste donc quatre jours de travail effectif, où les ouvriers conservent la plénitude de leurs facultés, la totalité de leur capacité professionnelle.

Il y a là, pour l'homme du Nord, une infériorité marquée, une maladie, un vice moral autant que physique, contre lequel les sociétés de tempérance, les œuvres de réclame anti-alcoolique tentent de réagir, mais sans grand succès. Et ceci ne date pas d'aujourd'hui ; Villermé, en 1839, constate déjà que cette funeste habitude était « générale en quelque sorte dans le climat froid, humide de nos provinces du Nord, rare au contraire dans le midi et qu'elle se montre à Lille plus fréquemment, sous un aspect et avec un cortège plus repoussants que partout ailleurs (1) ».

En 1863, Reybaud parlant de la région du Nord reconnaît qu'ici « elle (l'ivrognerie) est dans son véritable domaine. Ces populations sont dociles, laborieuses, habiles au plus haut point ; un seul défaut dépare ces qualités et en détruit les bons effets : c'est l'ivrognerie. On ne saurait croire jusqu'à quel degré elle est poussée. Ce goût pour les boissons fermentées prend, dans le Nord, un caractère excessif ; quand il est une fois frappé, l'ouvrier ne s'en relève plus, il perd jusqu'à la conscience du mal qu'il se fait et de celui qu'il cause. Ce n'est d'abord qu'une fantaisie, on va où sont les autres, on cède à l'exemple ; c'est ensuite une passion qui de la

(1) *Tableau de l'état physique et moral des ouvriers du coton, de la laine et de la soie*, Paris, 1839.

frénésie conduit à l'abrutissement Pour s'en former une idée il faut avoir assisté à la sortie des ateliers les jours de paye (1) ».

Le remède serait dans l'établissement de *cafés de tempérance* et dans une large propagande contre le péril et les dangers de l'alcoolisme. Rendons hommage aux industriels Lillois, que préoccupe la question, et qui ne ménagent pas leur concours aux sociétés, qui, tout dernièrement, se sont créées dans la capitale des Flandres. *L'œuvre de la réclame anti-alcoolique*, fondée par le Dr Folet, doyen honoraire de la faculté de médecine de l'Université de Lille, en mettant sous les yeux de tout le monde les conséquences de l'alcoolisme, soit par des affiches, soit par des tableaux représentant les différentes étapes de la vie d'un alcoolique, soit par des brochures, des almanachs illustrés, mérite d'être encouragée ; nous faisons des vœux pour sa prospérité et nous ne doutons pas qu'elle n'arrive un jour à des résultats probants. Si minimes soient-ils, elle aura rendu à l'industrie un service d'autant plus grand que le mal qu'elle combat est plus enraciné dans le moral et dans les habitudes du peuple (2).

(1) *Le coton*, Paris 1861.

(2) Il ne faudrait pas croire que ce vice, que nous signalons en passant, fût propre aux français du Nord ; l'ivrognerie est fréquente en Normandie, elle l'est plus encore en Angleterre. Les statistiques les plus récentes établissent que l'anglais boit environ 33.1 gallons (4 litres et demi) de boissons alcooliques par an ; le Français 32.2 ; l'allemand 29.9 ; le citoyen des Etats-Unis 14.2. La Grande-Bretagne détient donc encore le *record* en cette matière : alors que nous avons montré la supériorité évidente de l'Angleterre sur la France dans la production des fils de coton, cette constatation n'est pas pour nous déplaire....., mais ce n'est là qu'une consolation bien mince !...

CHAPITRE II

LES SALAIRES.

Les explications, que nous avons données précédemment, ont établi que la main-d'œuvre, c'est-à-dire le salaire des ouvriers occupés au travail de la filature du coton, représentait de 28 à 30 0/0 du total du coût annuel de production, puisque, pour des prix de façon s'élevant, selon les numéros et la qualité du fil, à 0,65, 0,71 et 1,16 au kilo de filé, la part afférente à la main-d'œuvre était respectivement de 0,18, 0,22 et 0,33.

Les salaires varient évidemment selon les régions; mais comme les conditions d'existence varient la plupart du temps dans une proportion identique, les différences, que l'on rencontre, ne sont en réalité qu'apparentes, et la valeur réelle du salaire n'est guère modifiée.

L'étude des salaires, dans la filature de coton du Nord, est particulièrement rassurante, au moment où, de toutes parts, sont soulevés, avec une âcreté inconnue jusqu'ici, les éternels problèmes de l'*exploitation* du travail du peuple par la grande industrie. La filature de coton rémunère en effet ses ouvriers à un taux de beaucoup supérieur à celui des industries similaires, et n'étaient les récriminations survenues à la suite du trouble jeté dans l'industrie par la loi de 1900, sur la durée de la journée de travail, cette industrie se serait singularisée par le parfait accord de ses salariés avec les patrons. Bien mieux, cette bonne

entente s'est fait sentir, d'une manière imprévue, dans les grèves des ouvriers des autres industries, et, lors des dernières grèves de la filature de lin, on a pu voir les ouvriers du lin retirer leur livret des usines, où ils travaillaient depuis de longues années, pour solliciter du travail dans l'industrie cotonnière. La raison doit en être recherchée à la fois dans la salubrité de celle-ci et dans l'élévation des salaires de ses ouvriers de la catégorie la plus rémunérée.

Les tableaux suivants résument les salaires des ouvriers de la filature de coton : le premier, établi d'après le rapport de M. Pierre Legrand (1), donne les salaires d'une filature type de la Normandie ; le second, d'après l'Office du travail (2), est relatif aux salaires payés dans une filature du Nord ; enfin nous y joignons le tableau comparatif des salaires dans la filature et dans le tissage de coton, par régions et par genre d'établissement (3-4).

(1) *Déjà cité.*

(2) Salaires et durée du travail, *ouvrage cité*.

(3) D'après le même ouvrage.

(4) Les ouvriers se répartissent en catégories correspondant à peu près aux opérations à effectuer. Le mélange se fait par des hommes (*mélangeurs*) ; le battage par des femmes et une minorité d'hommes adultes (*batteurs*). A la carderie, on distingue principalement : les *porteurs de rouleaux*, composés généralement d'enfants ou de jeunes gens, et qui ont pour mission de transporter les *rouleaux* de coton mélangé et battu de la salle affectée au battage à la carderie ; les *débourreurs*, hommes adultes chargés de nettoyer les dents des cardes, qui retiennent constamment des déchets de coton ; les *aiguiseurs* qui entretiennent, *aiguisent* les cardes ; les *veilleurs* ou *soigneurs* de cardes, ou les *veilleuses* ou *soigneuses*, généralement jeunes, et dont la mission est de porter les pots contenant les mèches cardées à l'étirage. Les préparations emploient presque exclusivement des femmes et des jeunes filles à l'étirage (*étirageuses*) et aux bancs à broches (*banc-brocheuses*) et un ou deux manœuvres pour

Salaires des ouvriers d'une filature de coton de 28.000 broches filant le n° 28 chaîne

OPÉRATIONS	DÉSIGNATION DES OUVRIERS	NOMBRE et SEXE	SALAIRE journalier	SALAIRE moyen pour chaque opération
Mélanges et batteurs	Mélangeur	1 H.	3 60	2 481
	Aide-mélangeur	1 H.	2 75	
	Femmes aux ouvreuses	2 F.	2 25	
	» aux batt.-étaleurs	2 F.	2 25	
	» aux batt.-finisseurs	2 F.	2 25	
Carderie	Contremaître	1 H.	6 50	3 222
	Régleur	1 H.	4 75	
	Débourreur	1 H.	3 75	
	Aide-débourreur	1 H.	3 25	
	Porteurs de rouleaux	2 H.	2 75	
	Veilleuses de cardes	3 F.	1 75	
Préparations	Femmes aux étirages	4 F.	2 50	2 473
	» aux bancs à broches en gros	4 F.	3 »	
	» aux bancs à broches intermédiaires	3 F.	3 25	
	Fillettes (aides) aux bancs à broches intermédiaires	3 F.	1 50	
	Femmes aux bancs à broches en fin	7 F.	3 »	
	Fillettes (aides) aux bancs à broches en fin	6 F.	1 50	
	Porteur de préparation	1 H.	3 »	
Filature	Contremaître	1 H.	7 »	3 163
	Aide	1 H.	5 »	
	Fileurs	14 H.	5 »	
	Rattacheurs	14 H.	3 »	
	Rattacheurs (jeunes)	14 H.	2 50	
	Bobineurs	14 H.	1 75	
Divers	Chauffeurs	2 H.	6 »	3 660
	Mécanicien	1 H.	7 »	
	Graisseur	1 H.	4 »	
	Emballeuses	5 F.	2 25	
	Hommes de cour	2 H.	3 50	
	Porteur de fil	1 H.	3 »	
	Emballeur de déchets	1 H.	3 »	
	Veilleur de nuit	1 H.	3 50	

le transport des bobines. Les *fileurs*, hommes faits et d'expérience, dirigent les métiers à filer ; ils sont secondés par de jeunes enfants, les *rattacheurs*, qui rattachent, renouent les fils qui cassent. Le *bobineur* remplace les bobines garnies sur les broches. Nous ne disons rien du personnel général de la filature, composé des chauffeurs, mécaniciens, etc..., dont le rôle n'est pas spécial à la filature de coton.

(1) Rapport de M. Pierre Legrand, *déjà cité*.

Salaires dans la filature de coton du département du Nord (1)

CATÉGORIES D'OUVRIERS H. hommes — F. femmes E. enfants		Nombre d'ouvriers par catégories t. temps, p. pièce	Salaires par journée de travail		Salaires moyens		Salaires moyens par grandes catégories	
			Minima	Maxima	par journée de travail avant la loi 1900	par 10 h. 1/2 après la loi 1900 (2)	par jour	par an
	Contremaîtres. . . .	t. 4		»	»	»	»	»
H.	Batteurs.	t. 2	2 »	2 25	2 10	2 10	3 90	1.100
	Débourreurs	t. 5	3 »	4 50	3 60	3 50		
	Fileurs	p. 20	4 50	7 »	5 85	4 25 à 5 80		
	Cylindreurs	t. 3	2 25	3 25	3 »	3 »		
	Rattacheurs (jeunes)	t. 22	2 75	2 75	2 55	2 55		
	Ajusteurs	t. 1	4 »	5 »	4 50	4 50		
	Menuisier	t. 1	»	»	4 50	4 50		
	Conducteur	t. 1	»	»	4 50	4 50		
	Chauffeur	t. 5	»	»	4 25	4 25		
	Emballeur.	t. 1	»	»	3 75	3 75		
	Graisseur	t. 1	»	»	3 50	3 50		
	Paqueteur	t. 1	»	»	4 15	4 15		
F.	Bancs à broches . .	t. 4	2 »	2 50	2 30	2 45	2 55	700
	Etirageuse	t. 1	»	»	2 20	2 20		
	Peigneuses.	t. 8	2 »	2 50	2 25	2 50		
	Batteuses.	t. 2	2 »	2 25	2 10	2 10		
	Basculeuse.	t. 1	»	»	2 20	2 20		
	Rattacheuses. . . .	t. 12	2 50	2 75	2 65	2 65		
	Cylindreuses. . . .	t. 2	2 50	3 »	2 75	2 75		
	Eplucheuses	t. 2	2 »	2 50	2 25	2 25		
	Gazeuses.	p. 8	2 50	3 »	2 75	2 50		
	Bancs à broches en fin.	p. 1	2 75	3 25	2 95	2 95		
	Dévideuses à la machine.	p. 2	1 75	3 »	2 40	2 40		
E.	Garçons	t. 16	1 25	1 50	1 40	1 40	1 50	400
	Fillettes	t. 21	1 25	2 »	2 »	1 75		
		184					2 35	

(1) D'après l'Office du travail, *Salaires et durée du travail dans l'Industrie française*, n° 1002, Nord : 150.000 habitants, 300 journées de travail par an, 12 heures par jour, 500 chevaux.

(2) Chiffres établis d'après notre enquête personnelle, en juin 1902.

Salaires dans l'Industrie du coton en France (1891) (1)

Salaires moyens dans les Etablissements dont le nombre d'ouvriers est de :

OUVRIERS					DÉPARTEMENTS	OUVRIÈRES				
Plus de 1.000 ouv.	500 à 999 ouvriers	100 à 499 ouvriers	25 à 99 ouvriers	1 à 24 ouvriers		Plus de 1.000 ouv.	500 à 999 ouvrières	100 à 490 ouvrières	25 à 99 ouvrières	1 à 24 ouvrières
					FILATURE DE COTON					
»	»	2 95	»	»	Somme-Aisne	»	»	1 75	»	»
»	2 25	3 05	»	»	Pas-de-Calais-Nord	»	1 90	1 60	»	»
»	3 15	2 95	»	»	Nord	»	2 50	2 05	»	»
»	»	2 10	2 35	»	Vosges	»	»	1 65	2 05	»
»	»	2 45	»	»	Vosges	»	»	2 15	»	»
»	»	2 40	»	»	Haute-Savoie-Belfort	»	»	1 75	»	»
»	»	2 80	2 55	»	Belfort	»	»	2 05	2 15	»
»	»	2 70	»	»	Eure-et-Loir	»	»	2 30	»	»
»	3 30	2 70	»	»	Normandie	»	2 15	2 30	»	»
»	2 40	2 95	»	»	Normandie	»	2 10	2 35	»	»
»	2 75	2 70	2 45	»	TOTAL DE LA FILATURE	»	2 15	2 »	2 10	»
					TISSAGE DE COTON					
»	»	2 45	»	»	Nord-Pas-de-Calais	»	»	2 05	»	»
»	»	2 20	»	»	Vosges	»	»	1 85	»	»
»	»	2 05	»	»	Meuse-Vosges	»	»	1 65	1 80	»
»	»	5 15	2 55	»	Loire	»	2 35	2 60	»	»
»	4 »	2 60	»	»	Loire-Rhône	»	»	1 80	2 15	2 05
»	»	2 35	3 10	3 70	Isère-Haute-Savoie	»	»	1 80	»	»
»	»	2 25	»	»	Maine-et-Loire-Mayenne	»	»	1 55	1 35	»
»	»	2 65	2 35	»	Seine-Inférieure	»	»	2 10	»	»
»	»	3 25	»	»	Seine-Inférieure	»	»	3 10	»	»
»	4 »	2 75	2 65	3 70	TOTAL DU TISSAGE	»	2 35	2 05	1 75	2 05
4 45	3 80	3 85	3 55	3 15	TOTAL DE L'INDUSTRIE FRANÇAISE	2 15	1 80	1 80	1 80	1 60

(1) D'après l'Office du travail, *ouvrage cité.*

De ces tableaux nous pouvons tirer cette conclusion que, dans le Nord, les salaires sont en général, et à quelques exceptions près, plus élevés que partout ailleurs en France. Il est vrai d'ajouter que la vie y est aussi sensiblement plus chère, ce qui diminue la portée de cette observation. Les ouvriers les mieux rémunérés, dans la filature de coton, sont payés « aux pièces », à la tâche ; ce sont les fileurs, dont le salaire varie de 4 à 7 francs, avec une moyenne de 5 fr. 85 par jour, soit un revenu d'environ 1.750 francs par an. Ce mode de paiement est évidemment beaucoup plus moralisateur, puisqu'il contribue à intéresser l'ouvrier à la production ; mais il est souvent impraticable, car il exige des aptitudes hors de proportion avec les travaux accessoires que nécessite la production des filés : en fait, par le perfectionnement de l'industrie mécanique, il tend à se rapprocher, en résultats, du travail à la journée — l'ouvrier à la tâche ne pouvant par ses seules forces contraindre les métiers à produire plus en moins de temps — et c'est pourquoi le salaire des fileurs, par exemple, qu'il soit payé au temps, ou à la tâche, ne varie guère, selon le mode de rémunération employé. En acceptant de travailler à la tâche, l'ouvrier sait à l'avance ce qu'il pourra produire normalement, et c'est le salaire représentatif de cette production, qu'il réclamerait évidemment par tous les moyens en son pouvoir, s'il travaillait à la journée. L'aptitude qu'on exige du fileur, le rang qu'il occupe dans la hiérarchie ouvrière, en fait une classe un peu spéciale d'ouvriers de premier ordre, en droit de gagner le prix de leur capacité professionnelle, et de toucher le fruit d'une expérience souvent longue.

Les tableaux, que nous venons de reproduire, sont suffisamment clairs pour que nous n'ayons pas à insister

sur le taux des salaires de chaque catégorie d'ouvriers : les contremaîtres gagnent facilement de 7 à 8 francs par jour et 2.000 à 2.400 francs par an ; mais ce ne sont plus des ouvriers proprement dits ; la direction, la surveillance la responsabilité, qui leur échoient en partage, suffisent à justifier un salaire fort élevé.

Le salaire des hommes adultes varie dans le Nord suivant les catégories de 2 à 7 francs, celui des femmes de 1 fr. 75 à 3 francs, les enfants ne gagnent pas moins de 1 franc et plus de 2 francs. La moyenne journalière peut être fixée à 3 fr. 90 pour les adultes du sexe masculin ; à 2 fr. 55 pour les femmes et filles au-dessus de 18 ans ; à 1 fr. 50 pour les enfants des deux sexes ; ce qui représente des salaires annuels de 1100 francs pour les premiers, de 700 francs pour les secondes et de 400 francs pour les troisièmes.

Ces moyennes sont intéressantes à étudier : d'abord il faut constater que le salaire des hommes, occupés dans la filature de coton, tient une bonne place dans l'échelle des salaires de l'industrie en général, la moyenne de celle-ci étant de 3 fr. 20 à 7 fr. 50 ; il est en moins bon rang pour le salaire des femmes (1 à 4 fr. 20) ; le salaire des enfants est sensiblement au même taux que dans n'importe quelle industrie, ce qui s'explique par leur peu d'expérience.

Et puis, pourquoi, peut-on se demander, les femmes sont-elles moins payées que les hommes ? Les conditions de l'existence ne sont pas différentes, qu'il s'agisse de l'homme ou qu'il s'agisse de la femme ; sans doute, la femme mange moins ; elle a moins de besoins ; elle ne connaît (du moins en général et pour la plupart) ni le cabaret, ni le jeu ; elle ne fume pas. Néanmoins étant

donné la place restreinte qu'occupe, ou que devrait occuper cette partie du salaire dans le budget ouvrier, là n'est pas la raison de l'écart du salaire de la femme avec celui de l'homme.

La véritable raison, à notre avis, est que son salaire est un salaire d'appoint ; tant qu'elle reste fille, elle vit avec sa famille chez son père et sa mère ; quand elle est mariée, elle vit au domicile de son mari. Il en résulte que son salaire n'est jamais que le complément de celui de la personne, qui la nourrit, et la loge : celui de son père d'abord, celui de son mari ensuite.

Reconnaîssons d'ailleurs qu'elle subit la conséquence de son infériorité sociale et politique ; mais écartons l'idée mise en avant par quelques auteurs, et qui est moins vraie que jamais, aujourd'hui que l'industrie mécanique a rendu le travail d'une facilité extrême, à savoir le rendement inférieur du travail féminin.

C'est donc à la fois dans la situation sociale et politique de la femme, situation qui motive le mouvement qui se dessine de plus en plus sous le nom de « *féminisme* », et dans cette considération que le salaire de la femme ne constitue généralement que l'appoint, nécessaire à l'équilibre du budget familial ouvrier, qu'il faut chercher les causes de la bassesse du taux de la rémunération de son travail.

Quoi qu'il en soit, et en tout état de cause, les salaires, dans le département du Nord, sont en général supérieurs à ceux des autres régions cotonnières de France. Henri Lecomte cite (1) une filature des Vosges, comprenant 33 fileurs à 2 fr. 10 par jour (pour 11 heures), et une

(1) *Ouvrage cité*, p. 344, note.

autre comprenant des fileurs à 4 fr. (pour 12 heures), des rattacheurs à 3 fr. et des bobineurs à 2 fr. Ces chiffres sont infiniment moindres que ceux que nous avons indiqués pour le Nord.

Nous avons dit que l'on pouvait estimer à 18.000 environ le nombre des ouvriers travaillant dans la filature de coton du Nord ; en prenant pour base les salaires indiqués dans le tableau précédent, voici quels seront les salaires approximatifs totaux de l'industrie de la filature de coton du Nord :

Hommes	6.400	à 1.100 fr.	par an	7.040.000 fr.
Femmes	6.900	700	—	4.830.000 »
Enfants	4.700	400	—	1.880.000 »
Soit au total	18.000 ouvriers		et	13.750.000 fr. de salaires.

Les salaires dans la filature de coton du Nord varient quelque peu selon les localités ; ils sont plus élevés à Armentières qu'à Lille ; la moyenne s'y élève jusqu'à 6 fr. 50 pour certaines catégories.

Au point de vue historique, les tableaux suivants en montrent la progression presque constante, ainsi que leur élévation par rapport à la filature de lin.

Les enquêtes de 1870 et de 1891 et notre enquête personnelle nous donnent les résultats suivants :

Salaires des ouvriers cotonniers dans quelques villes du Nord (1)

PROFESSION	NOMBRE habituel des journées de travail	DURÉE habituelle de la journée de travail	SALAIRE ORDINAIRE de l'ouvrier non nourri	
			par heure	par jour
ARMENTIÈRES				
Pareurs	300	11	—	6 50
Calandreurs	300	11	—	3 50
Peigneurs (filature)	300	11	—	4 50
Fileuses	300	11	—	2 50
Ourdisseuses	300	10 1/2	—	4 »
Bobineuses (tissage)	300	10 1/2	—	3 »
Eplucheuses (id.)	300	10 1/2	—	2 75
Dévideuses	300	11	—	2 50
LILLE				
Ouvrières de filatures	313	12	—	3 60
TOURCOING				
Fileurs	300	12	—	5 » à 6 »
Rattacheurs	300	12	—	3 50 à 4 50
Peigneurs	275	12	—	3 50

Salaires dans la filature de Lille et Roubaix-Tourcoing lors de l'enquête parlementaire de 1870

CATÉGORIES	SALAIRES à la tâche ou à la journée par jour	CATÉGORIES	SALAIRES quotidiens par professions
Enfants à la journée	1 25 à 2 »	Fileurs	4 40 à 5 80
Femmes —	1 75 à 2 75	Rattacheurs (16 à 17 ans)	2 50 à 3 »
Hommes —	3 » à 6 »	Soigneuses de bancs à broches	3 » à 3 50
Enfants et femmes à la tâche	2 » à 3 »	Rattacheuses à retors	3 » à 3 50
Hommes à la tâche	4 » à 6 »	Soigneuses d'étirage	2 25 à 2 40
		Cardeurs	3 » à 4 »
		Enfants 12 à 14 ans	0 75 à 1 50

(1) D'après l'Office du travail, *ouvrage cité* (avant la loi de 1900).

Mouvement des salaires de la filature de coton dans le Nord (1)

CATÉGORIES D'OUVRIERS	SALAIRES MOYENS						
	1870		Nord				
	Lille	Roubaix	1870	1873	1885	1894	1900
Fileurs.	4 » à 6 fr.	4 40 à 5 80	5 fr.	5 60	5 60	5 60	5 85
Conducteurs. . .	3 » à 6 »	3 » à 4 »	4 »	4 80	4 80	4 80	4 50
Rattacheurs . . .	1 25 à 2 »	2 50 à 3 »	2 »	2 40	2 40	2 40	2 55
Ouvrières	1 75 à 3 »	2 25 à 3 50	2 »	2 30	2 30	2 30	2 55

Salaires comparés de la filature de coton et de la filature de lin du Nord

	CATÉGORIES D'OUVRIERS	MODE de payement	LIN (2)			COTON		
			Minimum	Maximum	Moyenne	Minimum	Maximum	Moyenne
H.	Chauffeur	temps	2 50	5 50	4 50	»	»	4 25
	Ouvrier le plus payé .	pièce	4 »	4 50	4 25	4 50	7 »	5 85
	Ouvrier le moins payé.	temps	1 50	4 50	2 55	2 »	2 25	2 10
F.	Ouvrière la plus payée	pièce	1 25	3 25	2 55	2 75	3 25	2 95
	» la moins payée	temps	1 50	2 25	1 90	2 »	2 25	2 10
E.	Garçons	temps	1 50	1 50	1 35	1 25	1 50	1 40
	Filles	temps	0 75	1 50	1 05	1 25	2 »	2 »
par jour	Moyenne pr les hommes.	—	»	»	2 75	»	»	3 90
	— — femmes .	—	»	»	2 05	»	»	2 55
	— — enfants .	—	»	»	1 »	»	»	1 50
par an	— — hommes.	—	»	»	840	»	»	1.100
	— — femmes .	—	»	»	670	»	»	700
	— — enfants .	—	»	»	310	»	»	400

(1) D'après l'enquête de 1870, celles de l'Office du travail et la nôtre (pour l'année 1900).

(2) D'après MERCHIER, *ouvrage cité*.

D'une manière générale, on peut dire que les salaires, dans la filature de coton, ont augmenté pendant le cours du XIXe siècle : le salaire, ayant une tendance à se régler sur la productivité du travail — et celle-ci ayant considérablement augmenté, grâce aux perfectionnements de la fabrication et du mécanisme — s'est par suite accru. Le tableau précédent relatif aux salaires moyens dans la filature de coton du Nord montre clairement cette évolution : de 1870 à 1900, le salaire des fileurs est passé de 5 francs par jour à 5 fr. 85. Si nous remontons à une époque plus éloignée, nous trouverons que lors de l'enquête de Villermé (1), sur la vie des ouvriers du Nord, le salaire des hommes variait de 2 fr. 50 à 3 fr. ; celui des femmes et des enfants de 1 franc à 1 fr. 75 et de 0 fr. 50 à 0 fr. 60 ; ces mêmes salaires moyens sont aujourd'hui de 3 fr. 90, 2 fr. 55, et 1 fr. 50. La démonstration est donc rigoureusement exacte ; néanmoins le salaire semble aujourd'hui arrivé à son maximum, puisque depuis 1873 il n'a augmenté, pour les fileurs notamment, que de 0 fr. 25 par jour (5 fr. 60 à 5 fr. 85).

L'arrêt dans l'augmentation du salaire est compréhensible : la productivité du travail ne s'est guère accrue depuis 1870, d'autre part la main d'œuvre inoccupée a considérablement augmenté ; par le jeu naturel de l'offre et de la demande, il n'est pas étonnant que le taux de la rémunération du travail soit resté à peu près stationnaire.

A un autre point de vue, nous avons comparé la situation des ouvriers de la filature de lin et ceux de la filature de coton : le rapprochement des salaires payés dans ces deux grandes industries donne à la filature de coton une supériorité sociale considérable. La moyenne des salaires

(1) *Ouvrage cité.*

des ouvriers est très inférieure dans la filature de lin : 2 fr. 75 au lieu de 3 fr.90; les femmes et les enfants touchent également un salaire moindre, 2 fr. 05 en moyenne pour les premières, 1 franc pour les seconds.

Cette constatation explique pourquoi la filature de lin a beaucoup de peine à conserver ses travailleurs, qui, dès qu'ils le peuvent, s'en vont chercher leur gagne-pain dans la filature de coton.

Remarquons en passant que la filature de lin emploie beaucoup plus de femmes que la filature de coton, ce qui diminue encore le prix de la main-d'œuvre au kilogramme de fil. Alors que la seconde n'occupe que 64 0/0 de femmes et d'enfants, la première en occupe 76 0/0, soit 12 0/0 en plus (1).

Et encore faut-il ajouter que la proportion des femmes et des enfants, dans les filatures de coton du Nord, est plus élevée que dans le reste de la France; un regard jeté sur le tableau suivant, établi d'après les renseignements recueillis par l'Office du travail, suffira à le démontrer. On y verra également que la moyenne du salaire y est plus élevée pour cette catégorie du personnel ouvrier.

Salaires moyens dans le Nord et dans le reste de la France

ÉTABLISSEMENTS GENRE D'INDUSTRIE	PROPORTION de femmes et enfants			SALAIRE MOYEN ET ORDINAIRE PAR JOUR					
				des ouvriers			des ouvrières		
	Nord	en France		Nord	en France		Nord	en France	
	1900	1840-1845	1891-1893	1900	1840	1893	1900	1840	1893
Filature de coton.	64 0/0	26 0/0	59 0/0	3 90	1 96	3 25	2 55	1 01	2 40
Tissage de coton.	»	52 0/0	65 0/0	»	1 44	3 35	»	0 85	2 45
France. .	»	35 0/0	27 0/0	»	2 07	4 »	»	1 02	2 20

(1) Voir Merchier, *Monographie de l'Industrie du lin dans le Nord*, Lille, 1900.

Il nous reste à comparer les salaires ouvriers dans la filature de coton avec les salaires payés en Angleterre : c'est ici que nous apercevrons des différences sensibles dans la condition sociale de la classe ouvrière des deux pays.

Il y a dans la filature de coton britannique des contremaîtres gagnant 11 fr. 75 par jour, soit 3.400 francs par ans ; des fileurs, 7 fr. 50 par jour, et plus de 2.100 francs annuellement.

La moyenne n'est pas moins élevée comparativement à la filature française ; il est possible de résumer de la manière suivante les salaires moyens des ouvriers anglais :

Les hommes gagnent par jour de 10 heures 6 fr. 76 soit 1.968 francs par an.

Les femmes gagnent par jour de 10 heures 4 fr. 67, soit 1.360 francs par an.

Les enfants gagnent par jour de 10 heures 3 fr. 20, soit 931 francs par an.

Voici le détail par catégories et par profession :

Salaires du personnel d'une filature anglaise de 78.786 broches filant par semaine 25.200 kilos de fil numéro moyen 31-35 français

CATÉGORIE DU TRAVAIL	PERSONNEL		Salaire par jour 10 heures	SALAIRE MOYEN par semaine (56 heures) pour le total des ouvriers	SALAIRE MOYEN par grandes catégories	
	Nombre	Sexe et âge			par jour	par an
Mélanges et batteurs	1	homme.....	5f 60	31f 25	3 88	1.129 44
	1	homme.....	5 45	30 60		
	6	filles.....	3 35	108 60		
Carderie	1	contremaître.	11 75	62 50	5 50	1.601 60
	1	aide-contr..	5 60	31 25		
	9	hommes....	5 45	275 40		
	3	filles.....	3 55	60 »		
Préparations	9	id.	4 05	202 50	4 86	1.414 92
	9	id.	3 90	196 90		
	15	id.	3 35	281 25		
	28	id.	6 25	982 80		
Filature	1	contremaître.	11 15	62 50	4 69	1.365 52
	37	fileurs.....	7 50	1555 »		
	37	jeunes gen..	3 20	1345 »		
	37	enfants.....	3 20	1345 »		
Divers	1	mécanicien .	10 05	56 25	4 97	1.447 15
	1	chauffeur...	5 15	28 75		
	1	aide-chauff..	4 70	26 25		
	1	graisseurs ..	4 70	26 25		
	1	H. pour les courroies.	4 45	25 »		
	1	H. pour les cylindres.	7 35	41 25		
	1	aide.....	1 10	6 25		
	2	gardiens et porteurs..	4 70	52 50		
	4	divers.....	4 45	100 »		

Les salaires sont-ils suffisants et permettent-ils à l'ouvrier de vivre convenablement sans privations et sans le secours d'œuvres charitables ? En un mot le pouvoir d'acquisition de l'ouvrier de la filature de coton est-il suffisant ?

(1) *Documents parlementaires*, 1891. Annexe au rapport de M. Pierre Legrand, rapporteur de la Commission des tarifs de douane.

La question est complexe : il est certain que les contremaîtres et les fileurs jouissent d'un revenu suffisant ; mais, pour les autres, nous ne saurions rien affirmer. Le prix de la vie dans le Nord est très élevé : la nourriture est particulièrement hors de prix dans les grandes villes comme Lille ; il est donc indiscutable que l'élévation des salaires dans cette région est largement contrebalancée par le coût de l'existence qui y est plus cher.

Si nous prenons pour base les calculs tirés des nombreuses statistiques relevées, lors des différentes enquêtes entreprises sur la condition des ouvriers dans le Nord, nous trouvons qu'un ouvrier célibataire du sexe masculin, touchant un salaire moyen de 3 fr.90 par jour et de 1.100 francs par an pourra consacrer à son entretien les sommes suivantes :

Nourriture	61 0/0	=	671 fr.
Logement.	15 0/0	=	165 »
Vêtement.	16 0/0	=	176 »
Dépenses diverses.	8 0/0	=	88 »
	100 0/0	=	1.100 »

Malheureusement le chapitre « dépenses diverses » est absolument théorique ; trop souvent le cabaret prend plus de 8 0/0 du salaire, si bien que la proportion des autres dépenses se trouve considérablement diminuée (1).

Quoi qu'il en soit, le salaire se trouverait largement suffisant pour un ouvrier célibataire ; mais le mariage, les enfants, diminuent considérablement les ressources

(1) Conf. nos *Monographies de familles d'ouvriers du coton à Lille*, ch. IV, p. 406 et s.

du ménage, les salaires ne croissant pas proportionnellement aux charges de famille.

« La vie de l'ouvrier, chef de famille, dit M. Béchaux, comprend trois périodes : l'une va du mariage à l'époque où l'aîné des enfants travaille, et comprend en moyenne quatorze ans. Dans cette période la vie de l'ouvrier est dure, et, si les enfants sont nombreux, la femme devra fournir, soit au foyer, soit à l'atelier une augmentation de recettes ; heureux encore si ce ménage peut, avec ses seules ressources, équilibrer son budget. Les enquêtes privées, faites dans le Nord de la France, prouvent que le salaire du chef de famille suffit à l'existence du père, de la mère et de trois enfants ; à la naissance du quatrième enfant, le salaire est insuffisant. Mais ces familles à quatre enfants ne travaillant pas, sont-elles nombreuses ? Sur 100 familles observées à Roubaix, douze étaient dans ce cas (1). A l'âge où les enfants commencent à travailler le budget des parents s'allège ; de quatorze à vingt ans, les enfants apportent leur part à la recette commune, tandis que le père, jouissant encore de la plénitude de ses forces, réunit ainsi la somme des salaires dont une partie souvent pourrait être épargnée : c'est la deuxième période ; suit une troisième où le chef de famille âgé de cinquante à cinquante-cinq ans voit peu à peu son salaire diminuer, ses enfants quitter la maison. Parfois il partage l'hospitalité de l'un d'eux ; mais trop souvent l'abandon accompagne la vieillesse, et si la mort n'apporte une rapide délivrance, le vieil ouvrier demeure à la charge de l'assistance publique ou privée (2). »

(1) Ch. Fichaux, *La crise économique de la famille ouvrière*. Lille, Ducoulombier, 1891.

(2) *Les revendications ouvrières en France*, par A. Béchaux. Paris, 1894.

Au point de vue historique, nous avons vu que les salaires avaient subi une hausse très sensible ; le prix des denrées a augmenté dans des proportions plus considérables encore : si le prix du pain n'a pas augmenté dans le Nord, « la viande, le lait, les œufs, le beurre ont doublé de prix depuis cinquante ans, l'épicerie a bien haussé de 70 0/0 (1) ».

Des différents éléments, qui composent le budget des dépenses d'une famille ouvrière, l'un des plus intéressants à étudier est celui du logement ; disons-en quelques mots, tant à cause de l'intérêt qu'il présente, que de la facilité plus grande que nous avons de l'étudier, ayant eu l'occasion, il y a quelques années, de procéder à une enquête sur ce sujet.

A Lille, la population ouvrière compte relativement peu de célibataires ; si l'on en écarte la population flottante composée pour la plupart de belges, les ménages ont de 4 à 5 enfants en moyenne ; d'après les enquêtes personnelles, auxquelles nous nous sommes livré, et celles faites récemment par un industriel, M. Féron Vrau (2), les ménages n'ayant pas d'enfants ne représentent que 0,22 0/0 de la population mariée, 2,33 n'ont qu'un enfant, 5,33 en ont deux, 13 0/0 trois, 22,11 0/0 quatre, 22,64 0/0 cinq, 17,44 0/0 six, 8,44 0/0 sept, 6 0/0 huit, 1,77 0/0 neuf, 0,72 0/0 plus de neuf enfants.

Sur 900 familles, enquêtées par M. Féron Vrau, représentant une population de 6.212 personnes, dont 1.812 parents et 4.400 enfants, voici les résultats auxquels il est arrivé, au point de vue du nombre d'enfants, et du nombre de pièces occupées.

(1) Béchaux, *ouvrage cité*.
(2) *Des habitations ouvrières à Lille*, Danel, 1899.

	NOMBRE D'ENFANTS PAR FAMILLE												TOTAL
Nombre d'enfants...	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0	
Nombre de familles..	3	4	16	53	76	157	204	199	117	48	21	2	900

	NOMBRE DE PIÈCES POUR CHAQUE FAMILLE						
Nombre de pièces.....	1 pièce	2 pièces	3 pièces	4 pièces	5 pièces	6 pièces	Maison
Nombre de familles.....	197	438	195	58	3	2	7

De ce tableau il résulte que, si la proportion des enfants par ménage est de 4, 88, le nombre de pièces pour loger ces six ou sept personnes (le père et la mère compris) n'est que de 2, 15 en moyenne.

Le loyer pour ces appartements est en moyenne de 11 à 12 francs par mois, soit de 132 à 144 francs par an ; il n'était que de 6, 41 en 1843. Il a donc doublé en plus de cinquante ans, alors que les salaires ne se sont élevés que dans la proportion de moins de 1/3. Et il ne faudrait pas croire que le logement ait doublé de capacité, car le cube d'air en 1843 était en moyenne, à Lille, de 10 m. c. 1/2 par tête, là où il oscille aujourd'hui entre 9 m. c. 795 et 12, 134. L'amélioration est donc insignifiante.

Nous conclurons donc que, malgré l'élévation relative des salaires des ouvriers de la filature de coton du Nord, celle-ci n'est pas proportionnelle à la cherté de la vie dans cette région. Le remède serait dans la hausse de ces salaires pour les catégories inférieures (les catégories supérieures ayant, comme nous l'avons montré, un salaire très suffisant), ou dans une diminution du prix de l'existence.

La situation actuelle de l'industrie ne permettant pas

la première solution, c'est dans la seconde qu'il faut chercher l'amélioration de l'état de la classe ouvrière, et sa réalisation peut se trouver dans des combinaisons d'habitations ouvrières, à la fois plus saines et meilleur marché, et dans la suppression des octrois, qui pèsent lourdement sur les denrées indispensables à la nourriture de l'ouvrier. Nous verrons plus tard ce que les patrons ont tenté pour parvenir à l'amélioration du logement ; quant à la suppression de l'octroi, une loi récente en a décidé le principe, des difficultés d'application ont seules retardé l'exécution intégrale de cette bienfaisante mesure.

CHAPITRE III

LA LÉGISLATION OUVRIÈRE DANS LA FILATURE DE COTON. — DURÉE DU TRAVAIL. — HYGIÈNE. — PROTECTION DU TRAVAILLEUR.

I. — *Durée du travail.*

Le législateur s'est de tout temps préoccupé de réglementer le travail dans la grande industrie ; le premier acte important, issu de cette préoccupation, est la loi du 22 mars 1841, concernant les enfants en dessous de 16 ans et disposant que les enfants âgés de moins de huit ans ne pourront être employés « dans les manufactures, usines et ateliers à moteur mécanique ou à feu continu..... ni..... dans toute fabrique occupant plus de vingt ouvriers réunis en atelier ». Elle limitait de plus à douze heures par jour le travail des enfants de 8 à 12 ans et interdisait à tous les mineurs de 16 ans le travail du dimanche et des jours de fête légale, ainsi que le travail de nuit, sauf certaines exceptions.

Le décret-loi du 9 septembre 1848, s'occupant, non plus des mineurs, mais des adultes, limita la journée de travail à douze heures de travail effectif.

Un autre décret du 17 mai 1851 exceptait de cette limitation à 12 heures certains travaux, comme le nettoiement des machines, et prolongeait la durée du travail de une heure dans certaines industries, telles que les fabriques d'indiennes, et de deux heures dans d'autres, comme la

teinturerie. Cette prolongation était d'ailleurs subordonnée à une déclaration faite aux préfets par l'intermédiaire des maires (1).

Un projet, présenté en 1867 par le Gouvernement, proposait d'admettre l'enfant au travail dès l'âge de huit ans, en lui interdisant la faculté de travailler plus de six heures par jour, jusqu'à l'âge de treize ans et plus de dix heures, jusqu'à l'âge de seize ans. Il n'aboutit pas. D'autres furent encore discutés et eurent le même sort... ; puis vint la loi du 19 mai 1874, abrogée par la loi de 1892.

Cette loi du 2 novembre 1892, sur le travail des femmes et des enfants, réglementa d'une manière précise le « travail des enfants, des filles mineures et des femmes dans les usines, manufactures, mines, minières et carrières..., etc. ». Procédant par énumération, voici quelles étaient ses principales dispositions :

1° Fixation de l'âge de l'entrée à l'atelier à treize ans sauf exception pour les enfants munis du certificat d'étude primaire, pour lesquels la limite est abaissée à douze ans.

2° Limitation du travail des mineurs de seize ans à dix heures par jour.

3° Limitation du travail des ouvriers et ouvrières de seize à dix-huit ans à soixante heures par semaine avec un maximum de onze heures par jour.

4° Limitation à onze heures par jour du travail des filles âgées de dix-neuf ans et des femmes de tout âge et prescription de repos.

5° Interdiction du travail de nuit pour les mineurs de dix-huit ans, les filles mineures et les femmes, sauf exception dans des cas particuliers.

(1) Ce décret a été abrogé par celui du 28 mars 1902. V. plus loin, p. 386.

6° Interdiction pour les mêmes du travail les jours de fête légale et limitation du travail à six jours par semaine.

Telle est dans ses grandes lignes la loi de 1892 ; son application donna lieu à bien des récriminations : 17 grèves se déclarèrent dans 25 établissements de filature avec 4.328 grévistes ; un modus vivendi tempéra l'exécution intégrale de la loi. Toutefois l'industrie du coton eut moins à souffrir que les industries linières et lainières ; grâce à une savante combinaison des métiers destinés aux préparations, la filature de coton arriva à continuer le travail de douze heures.

Mais ceci n'a plus qu'un intérêt historique. En effet, à la suite de réclamations venues d'un peu partout, mais principalement des socialistes, le gouvernement décida de rompre le modus vivendi, atténuant les conséquences de la loi pour certaines industries, et d'appliquer intégralement la loi de 1892. Enfin fut votée la loi du 30 mars 1900. Nous y arrivons immédiatement, l'industrie cotonnière n'ayant été que partiellement mêlée aux incidents, qui en précédèrent le vote par les Chambres.

La loi du 30 mars 1900 modifie les dispositions de la loi de 1892, que nous avons énumérées, de la manière suivante :

« *Art.* 1er. — Les articles 3, 4 et 11 de la loi du 2 novembre 1892, sur le travail des enfants, des filles mineures et des femmes dans les établissements industriels, sont modifiés ainsi qu'il suit :

Art. 3. — Les jeunes ouvriers et ouvrières jusqu'à l'âge de 18 ans et les femmes ne peuvent être employés à un travail effectif de plus de onze heures par jour, coupées par un ou plusieurs repos, dont la durée totale ne

pourra être inférieure à une heure et pendant lesquels le travail sera interdit.

Au bout de deux ans à partir de la promulgation de la présente loi, *la durée du travail sera réduite à dix heures et demie*, et au bout d'une nouvelle période de deux années à *dix heures*.

Dans chaque établissement, sauf les usines à feu continu et les mines, minières ou carrières, les repos auront lieu aux mêmes heures pour toutes les personnes protégées par la présente loi.

Art. 4, § additionnel. — A l'expiration d'un délai de deux ans à partir de la promulgation de la présente loi, les dispositions exceptionnelles concernant le travail de nuit, prévues aux paragraphes 2 et 3 du présent article, cesseront d'être en vigueur, sauf pour les travaux souterrains des mines, minières et carrières.

Art. 11, § 3. — Dans les établissements visés par la présente loi, autres que les usines à feu continu et les établissements qui seront déterminés par un règlement d'administration publique, *l'organisation du travail par relais*, sauf ce qui est prévu aux paragraphes 2 et 3 de l'article 4, *sera interdit*, pour les personnes protégées par les articles précédents, dans un délai de trois mois à partir de la promulgation de la présente loi. En cas d'organisation du travail par postes ou équipes successives, le travail de chaque équipe sera continu sauf l'interruption pour le repos.

Art. 2. — Il est ajouté à l'article 1er du décret-loi du 9-14 septembre 1848 la disposition suivante :

Art. 1er. — Toutefois dans les établissements, énumérés dans l'article 1er de la loi du 2 novembre 1892, qui emploient dans les mêmes locaux des hommes adultes et

des personnes visées par la dite loi, la journée de ces ouvriers ne pourra excéder onze heures de travail effectif. Dans le cas du paragraphe précédent, au bout de deux ans à partir de la promulgation de la présente loi, la journée sera réduite à dix heures et demie, et au bout d'une nouvelle période de deux ans à dix heures. »

Deux innovations sont donc apportées par la loi de 1900 ; d'abord le travail dans les manufactures occupant à la fois des adultes, des femmes et des enfants se trouve limité à onze heures, puis à dix heures et demie et à dix heures. Tel est le cas de la filature de coton.

Ensuite, et c'est là le côté dangereux de la nouvelle loi, la suppression des relais. Cette innovation a paru dure aux industriels : la loi de 1892 permettait d'organiser une équipe roulante, qui travaillait successivement là où les ouvriers ordinaires étaient au repos, de telle façon « qu'en donnant aux adultes une heure de repos, et une l'après-midi, aux femmes deux repos d'une heure et demie, aux enfants deux repos de deux heures, on parvenait à faire tourner les métiers pendant quatorze heures sans que, cependant, chaque ouvrier supportât un travail effectif, supérieur à la durée légale (1) ».

La loi de 1900, pour permettre le contrôle des heures de travail, devenu à peu près impossible avec ce système, prit une mesure radicale ; elle supprima les relais.

Quelles furent les conséquences de cette loi dans la filature de coton?

Les statistiques de l'Office du travail nous en donnent un premier aperçu : 310 grèves se déclarèrent dans 1808 établissements d'industrie textile en 1900. Un regard jeté

(1) Maurice Vanlaer, *La grève de Calais*, Journal *la Dépêche* (11 décembre 1900).

sur le tableau suivant, permettra de déterminer celles qui eurent pour cause évidente la loi de 1900.

CAUSES DES GRÈVES (1)	NOMBRE de GRÈVES	NOMBRE d'établissements
A. *Demandes d'augmentation de salaires*	138	746
B. *Réduction des salaires*	26	104
C. *Demande de diminution du temps du travail avec maintien ou augmentation du salaire*	10	561
D. *Contestations diverses relatives au salaire*	11	11
E. *Contestations relatives à la réglementation du travail*	21	125
F. *Suppression ou contre l'introduction du travail aux pièces*	2	61
G. *Contestations au sujet des règlements d'atelier*	7	7
H. Demande de suppression ou diminution des amendes	16	16
I. Renvois d'ouvriers, demandes de réintégration	26	46
J. Demandes de renvois d'ouvriers, contremaîtres, etc.	31	66
K. *Demandes de renvoi des femmes*	1	1
L. *Limitation du nombre des apprentis*	»	»
M. Retenues pour l'assurance et caisse de secours	6	6
N. Causes diverses	15	58
TOTAUX	310	1.808

Sur 310 grèves survenues en 1900, 216 peuvent donc être imputées à la loi de 1900. En effet, la conséquence directe de la réduction des heures de travail a été pour les ouvriers travaillant à la tâche une diminution de salaire ; cette diminution, l'ouvrier n'a pas voulu la supporter et il a réclamé la différence au patron. Celui-ci pouvait-il, en même temps qu'il voyait diminuer la production, et partant augmenter les frais généraux, grever ceux-ci par un supplément de dépense de main-d'œuvre ? Nous ne le croyons pas. Le résultat a été la grève.

La filature du Nord, et particulièrement la filature de Lille n'occupaient qu'une fraction de leur personnel pendant douze heures ; la préparation ne demandait qu'un

(1) Nous soulignons celles qui nous paraissent être une conséquence de la loi de 1900.

travail effectif de onze heures pour alimenter le travail de douze heures dans le filage. La loi de 1900 importait donc peu pour les ouvriers travaillant à la préparation, mais il n'en était pas de même des ouvriers occupés au filage. Ceux-ci estimant la réduction à 1/12 soit à un peu plus de 8 0/0, demandèrent, dès l'application de la loi, une augmentation de salaire de 8 0/0 ; les patrons offrirent de maintenir à leur taux les salaires à la journée et d'augmenter les salaires à la tâche de la moitié de la réduction, soit 4 0/0 ; ils faisaient remarquer à l'appui de leurs propositions que c'était aux ouvriers, au nom de qui la réforme avait été faite, à s'efforcer d'augmenter la productivité de leur travail, pour regagner les 4 0/0 de réduction qu'ils subissaient encore du chef de la loi nouvelle. Mais la majeure partie des ouvriers payés à la tâche se compose des fileurs, les plus rémunérés parmi les travailleurs de la filature de coton. Ils refusèrent les propositions des patrons et se mirent en grève.

« Ils faisaient remarquer (1) que les patrons, en maintenant les salaires à la journée, se montraient généreux aux dépens des fileurs ; car, suivant un régime particulier à la filature Lilloise, c'est le fileur qui reçoit pour toute l'équipe le salaire de quinzaine, calculé suivant la production du métier, et qui est chargé de payer à ses auxiliaires, rattacheurs et bacleur, le salaire fixe dont le taux est établi par la maison ; or, les ouvriers auxiliaires conservant leur salaire fixe pour un travail diminué de douze heures par quinzaine, l'augmentation de 4 0/0 accordée au fileur devait tout au plus lui permettre de payer ses hommes

(1) La nouvelle réglementation du travail de la grande industrie du Nord de la France, par Maurice Bourguin, *Revue d'Economie politique*, mars-avril 1901, p. 26.

au même taux sans subir une perte de leur chef, mais n'était pas suffisante pour lui garantir l'intégrité de son propre salaire. Ainsi, en supposant qu'avec le régime précédent un fileur, conduisant deux métiers renvideurs de 1000 broches chacun avec l'aide de deux rattacheurs et un bacleur, eut gagné un salaire moyen de 168 francs par quinzaine, sur lequel il donnait 96 francs à ses auxiliaires et gardait 72 francs pour lui, ce fileur ne devait plus recevoir, si la production du métier en onze heures était réduite d'un douzième, que 154 francs par quinzaine augmentés de 4 0/0, soit 160, 15 ; ayant toujours à payer 96 francs à ses trois aides, il n'aurait pour lui que 64, 15 au lieu de 72 francs, soit une diminution de 11 0/0. »

Tous les ouvriers de la filature de coton se solidarisèrent avec les fileurs et la grève fut générale pendant près de deux mois. « Les ouvriers considérèrent qu'il y avait là une question de principe et que si un seul salaire était touché à la première application de la loi, tous seraient menacés de diminution lorsque la journée serait de nouveau réduite en 1902 et 1904 (1). »

Les filateurs tinrent bon et les grévistes furent enfin obligés de reconnaître, après deux mois de cessation de travail, qu'ils avaient été trop exigeants et acceptèrent les conditions qui leur avaient été faites (2).

Les salaires étaient encore augmentés de 4 0/0 pour les ouvriers à la tâche et ils ont été maintenus pour les ouvriers à temps. La productivité du travail a-t-elle pro-

(1) M. Bourguin, *ouvrage cité*, p. 27.

(2) Nous n'entrons pas dans le détail de la grève et nous renvoyons à l'article cité de M. Bourguin, qui a étudié les différents effets de la loi de 1900 sur l'industrie du Nord avec une grande compétence.

gressivement augmenté ? Cest encore M. Bourguin qui va nous répondre (1).

« Dans quelques établissements, dit-il, la production s'est trouvée réduite d'un douzième environ. Le fait a été constaté principalement dans des filatures des numéros fins à Lille et à Roubaix. Là les salaires ont nécessairement fléchi malgré l'augmentation de 4 0/0 ; quelques filateurs ont cependant maintenu les salaires antérieurs, en accordant d'emblée une augmentation de 8 0/0.

A l'inverse, dans un petit nombre d'autres filatures, la production au dire des patrons ou des directeurs de fabrique n'a subi aucune réduction.

Mais, dans la plupart des établissements (14 sur 23 filatures observées), à Lille comme à Roubaix et à Tourcoing, si la production à l'heure a augmenté de 2 à 4 0/0, la production totale de la journée a diminué de 4 à 6 0/0. — Cependant, grâce à l'augmentation du tarif assez générale de 4 0/0, les salaires se sont maintenus, ou ont à peine fléchi de 1 à 2 0/0 tout au plus. Les fileurs, spécialement, ont mieux conservé leurs salaires dans les maisons où les rattacheurs sont payés aux pièces. »

« De ces observations, conclut M. Maurice Vanlaer dans une étude sur la journée de 10 heures 1/2 (2), il résulterait que la réduction de la journée de travail a eu pour résultat d'augmenter dans une certaine mesure la productivité du travail, mais que l'augmentation de productivité est loin d'être suffisante, pour compenser la diminution résultant de la réduction du temps de production. L'application de la loi a donc exigé un sacrifice pécuniaire et

(1) *Ouvrage cité*, p. 28.

(2) *La journée de dix heures et demie*, M. Vanlaer, professeur à la faculté libre de droit. Journal *la Dépêche*, 18 février 1902.

du patron et de l'ouvrier. L'ouvrier fileur n'a pas pu rattraper tout à fait son salaire d'autrefois, malgré l'augmentation de 4 0/0 consentie par le patron. Et les frais généraux de celui-ci se sont accrus, non seulement du fait de cette augmentation des salaires, mais encore du fait de la diminution de production. »

En effet la production mensuelle moyenne par broche, qui était dans le Nord de 3 k. 074, est descendue, après la loi, à 2 k. 726.

Néanmoins, après quelques mois d'application de la loi, certains filateurs ont pu constater une certaine augmentation de la production ; certains même nous ont déclaré, qu'ayant augmenté la vitesse de leurs broches, avant sa mise en vigueur, les fileurs de leurs usines gagnaient plus qu'auparavant.

Mais si l'effet de la loi n'a pas été trop sensible pour les ouvriers à la tâche pendant la première période de deux ans, il n'en est pas de même aujourd'hui. Au moment où nous écrivons, le travail a été réduit à dix heures et demie (depuis le 1er avril 1902) ; les patrons ont encore une fois partagé le sacrifice avec leurs ouvriers et, la réduction ayant été de 4 0/0, ont augmenté le salaire aux pièces de 2 0/0. Quoique les effets de cette nouvelle modification n'aient pu encore se faire sentir, il nous apparaît, d'après l'enquête à laquelle nous nous sommes livré, que les fileurs auront de la peine à regagner les 2 0/0 de réduction qu'ils subissent. D'autre part, l'état actuel de la filature ne laisse pas que de montrer sous un jour défavorable les conséquences de la réforme, et l'augmentation de frais généraux, qu'elle amène, est de nature à accentuer encore la crise qui sévit aujourd'hui : « La réduction à onze heures, dit l'honorable inspecteur divi-

sionnaire du travail de la 5e circonscription (Lille), s'est fait assez facilement, mais pour l'abaissement à dix heures et demie, puis à dix heures, surtout, des réclamations se font jour : on se plaint de la concurrence étrangère et l'on n'envisage pas cette échéance relativement proche ; l'on ne fait rien pour s'y préparer ; on attend d'y être contraint avec le seul espoir que des accommodements soient accordés.

Ce n'est pas la réduction à dix heures normales, qui fait naître des réclamations, mais plutôt le désir naturel de profiter des journées, des bons moments, des commandes prises ».

Et en effet, la réduction à dix heures et demie arrive à l'heure où l'industrie traverse une crise, où la concurrence étrangère devient de plus en plus forte. Etait-ce bien le moment où il fallait accroître les charges et diminuer la production, partant augmenter le prix de revient à l'unité ? D'autant plus que, comme le fait remarquer le comité de l'association de l'industrie et de l'agriculture française, « les droits de douanes ont été fixés, il y a dix ans, en tablant sur la journée de travail de douze heures, et que si nous sommes la seule nation, qui voie diminuer toujours son rendement tout en voyant s'élever ses charges, ne serait-on pas fondé alors à réclamer la remise au point de nos tarifs d'après ces données nouvelles (1) ? ».

(1) Voir dans le même sens, *Bulletin de l'Union des syndicats patronaux des industries textiles*, juillet 1902, p. 325. Rapport à M. le ministre du commerce :

« On ne saurait nier, en effet, que les tarifs de 1892 défendent d'une façon moins efficace les industries protégées depuis la réduction des heures de travail ; et, d'autre part, n'est-il pas évident

Un remède ou plutôt un tempérament de la loi de 1900 fut préconisé par les inspecteurs du travail :

« La loi, disait l'inspecteur divisionnaire du Nord, aurait sans doute été acceptée plus facilement, si elle avait prévu, comme dans certains pays concurrents, la facilité de prolonger la journée de une heure ou deux pendant soixante ou quatre-vingts jours par an, au choix des industriels, de manière à faire face aux nécessités d'une surproduction accidentelle et momentanée. »

Un décret du 28 mars 1902 intervint effectivement dans ce sens ; il abroge le décret du 17 mai 1851 et stipule que « la durée du travail effectif journalier des ouvriers adultes peut », pour certains travaux désignés dans un tableau annexé.., « être élevée au-dessus des limites respectivement fixées par l'article 1er du décret-loi du 9 septembre 1848, en ce qui concerne les établissements ou parties d'établissements industriels n'employant dans les mêmes locaux que des hommes adultes, et par l'article 2 de la loi du 30 mars 1900, en ce qui concerne les établissements ou parties d'établissements industriels employant dans les mêmes locaux des hommes adultes et des enfants des filles mineures ou des femmes (1). » De même « les facultés d'augmentation de la durée du travail journalier accordées pour les enfants, les filles mineures et les femmes, en vertu de la loi du 2 novembre 1892, s'appliquent de plein droit aux ouvriers adultes employés dans les mêmes locaux (2) ».

qu'en renchérissant le prix de revient des industries qui vivent surtout d'exportation, on les place par cela même dans un état d'infériorité absolue sur les marchés étrangers ? »

(1) Article 1.

(2) Article 2.

Cette faculté de prolongation est accordée par l'inspecteur du travail, qui statue sur la demande, après avoir pris connaissance de « la nature de la dérogation, du nombre d'ouvriers pour lesquels la durée de travail sera augmentée, des heures de travail et de repos des ouvriers, de celles de l'ensemble du personnel de l'établissement et des jours auxquels s'applique l'augmentation (1) ».

Le décret permet d'accorder (2) une augmentation de :

1° Une heure et demie au delà de la limite assignée au travail général de l'établissement, deux heures le lendemain de tout jour de chômage pour les travaux des ouvriers spécialement employés à la conduite des fours, fourneaux, étuves, sécheries ou chaudières autres que les générateurs pour machines motrices, ainsi qu'au chauffage des cuves et bacs, sous la condition que ce travail ait un caractère purement préparatoire ou complémentaire et ne constitue pas le travail fondamental de l'établissement. La même augmentation peut être accordée pour le travail des mécaniciens et des chauffeurs employés au service des machines motrices.

2° Une demi-heure au delà de la limite assignée au travail général de l'établissement, pour le travail des ouvriers employés, après arrêt de la production, à l'entretien et au nettoyage des métiers ....., que la connexité des travaux ne permettrait pas de mettre isolément au repos pendant la marche générale de l'établissement.

3° Deux heures au delà de la limite assignée au travail général de l'établissement, pour le travail d'un chef d'équique, ou d'un ouvrier spécialiste, et dont la présence est in-

(1) Article 3.
(2) Tableau annexé.

dispensable à la marche d'un atelier ou au fontionnement d'une équipe, dans le cas d'absence inattendue de son remplaçant et en attendant l'arrivée d'un autre remplaçant.

4° Illimitée pendant un jour, pour permettre l'alternance des équipes à une semaine d'intervalle au moins, pour le travail de certains ouvriers, quand les opérations doivent durer plus d'une semaine.

5° Deux heures exceptionnellement pour la grosse métallurgie.

6° Illimitée pendant un jour, au choix des industriels, pour les travaux urgents de réparations, sauvetage, accidents, etc...

Il nous est impossible d'apprécier les résultats de l'application de ce décret, qui n'a paru au *Journal officiel* que le 17 mai 1902. Mais ses termes ont été déjà critiqués par les représentants autorisés des industries textiles, qui leur reprochent d'être fort peu clairs, et de prêter à des interprétations contradictoires. Ils réclament également que la limite d'augmentation soit établie « au delà de celle fixée pour la catégorie à laquelle appartiennent les ouvriers » et non au delà de « la limite assignée au travail général de l'établissement ».

A l'appui de cette réclamation, ils font valoir que les ouvriers, travaillant isolément dans des locaux séparés, comme les chauffeurs, ont conservé, malgré la loi de 1900, le droit au travail de 12 heures, par application de la loi de 1848 (1) ; que donc si on maintient les termes du décret du 28 mars 1902, la limite d'augmentation étant fixée à *une heure et demie au delà de la limite assignée au*

(1) Voir sur ce point, arrêt de la Cour de cassation, 30 novembre 1901 ; *Gazette des tribunaux*, 9 décembre 1901 ; *Dalloz*, 1902.1.17.

travail général de l'établissement, soit pour une filature de coton à l'heure actuelle 10 h. 1/2, les chauffeurs pris pour exemple ne pourront travailler que 10 h. 1/2 + 1 h. 1/2 = 12 heures. Au contraire, si la limite de l'augmentation est de *une heure et demie au delà de celle fixée, pour la catégorie à laquelle appartiennent les ouvriers*, celle-ci étant de 12 heures, ces mêmes chauffeurs pourront travailler 12 h. + 1 h. 1/2 = 13 h. 1/2 !!

Nous ne pouvons entrer dans ces détails d'interprétation et nous renvoyons aux rapports publiés dans le « Bulletin de l'Union des syndicats patronaux des industries textiles de France (1) ».

La suppression du mal serait surtout à notre avis dans le rétablissement de l'autorisation des relais, qui permettraient, sans faire travailler plus longtemps le personnel protégé, d'arriver à une augmentation normale égale à celle d'avant la loi de 1900 (2).

C'est vers ce but que devraient tendre les projets de loi, qui ne manqueront pas d'être présentés pour améliorer une situation, dont on entrevoit déjà les funestes conséquences.

(1) *Bulletin de juillet*, 1902, Paris, 15, rue du Louvre, p. 324-327.

(2) Certaines régions textiles, notamment celle de Roanne, demandent, d'accord avec les ouvriers, que la limitation des heures de travail, au lieu d'être quotidienne, puisse, dans certains cas, devenir hebdomadaire. Elles font remarquer qu'il serait ainsi possible de répartir le travail sur les cinq premiers jours de la semaine, de façon à accorder aux ouvriers tout ou partie de l'après-midi du samedi.

V. *Bulletin de l'Union des syndicats patronaux des industries textiles*, juillet 1902, p. 326.... Mais est-ce bien pratique ? Et n'y aurait-il pas à craindre, pour la morale publique, cette succession de deux jours de chômage, sans compter le lundi où l'on ne travaille guère, dans certaines régions comme le Nord ?

La conclusion à tirer de ce qui précède, c'est qu'en voulant protéger certaines catégories de travailleurs contre leur excès de zèle lui-même, le législateur a fait peser sur l'ensemble des ouvriers les conséquences de cette protection ; c'est qu'à une époque où l'on se plaint de voir diminuer les bénéfices industriels, il a augmenté les charges des industriels ; c'est qu'enfin au moment où l'on s'occupe de relever la condition matérielle et morale des travailleurs, il leur a enlevé une partie de ce salaire déjà estimé trop bas par la plupart. L'avenir dira si c'est bien là le but qu'il s'était proposé. En attendant, les résultats subsistent, on les connaît déjà : la diminution de notre production cotonnière, et l'anéantissement complet, irrémédiable, d'une industrie, qui a fait la fortune d'une ville de la région du Nord, l'industrie tullière de Calais, dont les usines se sont fermées à la suite de la grève générale de ses ouvriers.

II. — *Protection du travailleur. — Hygiène.*

Sous ce titre, nous passerons en revue les différentes mesures prises par le législateur pour la protection des ouvriers ; faire de chacune de ces mesures une étude détaillée sortirait du cadre que nous nous sommes tracé : nous n'examinerons donc que les moyens plus particulièrement employés dans la filature de coton pour diminuer les risques professionnels du personnel de cette industrie.

Outre les lois de 1892 et de 1900, qui à un certain point de vue font partie de cette législation protectrice de l'ouvrier, les principales dispositions législatives ou ministérielles dont nous voulons parler sont les suivantes :

Le décret du 13 mars 1893, relatif au travail des en-

fants, filles mineures et des femmes, interdit d'employer ces derniers au graissage, au nettoyage ou à la réparation des machines en marche (art. 1) ; ou aux machines non recouvertes d'engins de protection (art 2) ; il est interdit également aux enfants mineurs, d'un âge variable selon les opérations, certains métiers jugés trop dangereux (art. 3, 4, 5 et 6). Dans son article 11, il réglemente l'effort qui pourra être exigé des mineurs de dix-huit ans :

« Les jeunes ouvriers ou ouvrières au-dessous de dix-huitans employés dans l'industrie ne peuvent porter, tant à l'extérieur qu'à l'intérieur des manufactures, usines, ateliers et chantiers, des fardeaux d'un poids supérieur aux suivants :

Garçons au-dessous de 14 ans.	10	kilogs.
Garçons de 14 à 18 ans	15	—
Ouvrières au-dessous de 16 ans	5	—
Ouvrières de 16 à 18 ans	10	—

Il est interdit de faire traîner ou pousser par les dits jeunes ouvriers et ouvrières, tant à l'intérieur des établissements industriels que sur la voie publique, des charges correspondant à des efforts plus grands que ceux ci-dessus indiqués. »

La loi du 12 juin 1893 prescrit un certain nombre de mesures, concernant l'hygiène et la sécurité des travailleurs dans les établissements industriels. Par son article 2, il est disposé que « les établissements doivent être tenus dans un état constant de propreté et présenter les conditions d'hygiène et de salubrité nécessaires à la santé du personnel. Ils doivent être aménagés de manière à garantir la sécurité des travailleurs. Dans tout établissement fonctionnant par des appareils mécaniques, les roues, les courroies, les engrenages, ou tout autre organe

pouvan offrir une cause de danger, seront séparés des ouvriers de telle manière que l'approche n'en soit possible que pour les besoins du service. Les puits, trappes et ouvertures doivent être clôturés. Les machines, mécanismes, appareils de transmission, outils et engins, doivent être installés et tenus dans les meilleures conditions possibles de sécurité ».

Le décret du 10 mars 1894, portant règlement d'administration publique pour l'application de la loi du 12 juin 1893, détermine les moyens de parvenir aux conditions les meilleures d'hygiène de salubrité et de protection dans les manufactures (1).

Enfin les accidents du travail sont régis par la loi du 9 avril 1898, modifiée par la loi du 22 mars 1902.

La législation a donc réglementé l'hygiène, les moyens de prévenir les accidents du travail et la réparation des conséquences de ceux-ci.

De l'hygiène dans la filature de coton, nous ne dirons qu'un mot : les hygiénistes estiment que l'air des salles de filature doit être renouvelé toutes les heures et qu'un ouvrier a besoin de 40 à 50 mètres cubes d'air frais. Or, l'air extérieur est très préjudiciable au travail de la filature, quand il est introduit directement dans les ateliers.

Pour parer à cet inconvénient et donner à l'hygiène la satisfaction qu'elle comporte, on se sert de ventilateurs aspirant l'air dans une chambre à air chaud en hiver, et dans une cuve en été : quelquefois on se contente d'ouvrir

(1) Le décret du 10 mars 1894 vient d'être tout récemment modifié par un décret du 6 août 1902, qui complète notamment l'art. 14 en stipulant que « chaque machine outil, métier, etc., sera installé et entretenu de manière à pouvoir être isolé par son conducteur de la commande qui l'actionne ».

de simples vasistas placés à la partie supérieure des fenêtres et basculant sur un axe horizontal fixé à son milieu.

Quant aux moyens de prévenir les accidents, ils sont nombreux et variés ; voici, d'après le savant ouvrage de M. Delessart (1) et les renseignements que nous avons pu recueillir personnellement, les principales mesures prises pour préserver les ouvriers.

La machine à vapeur n'est confiée qu'à des hommes dont l'expérience est connue ; l'entrée des chambres contenant les moteurs est toujours interdite à tout le personnel qui n'en est pas chargé. Le volant est protégé à hauteur d'appui par un grillage. De plus, chaque fois que la machine est mise en marche, un signal se fait entendre dans toute l'usine, et réciproquement un signal d'alarme placé dans chaque salle permet à chaque ouvrier de provoquer l'arrêt de la machine. On n'est pas encore arrivé à obtenir l'arrêt complet du moteur d'une manière instantanée.

Toutes les courroies de transmission sont généralement retenues par des tringles en fer rond, en forme de V (solidement boulonnées au plafond et passant très près au-dessous de l'arbre), pour qu'en cas de rupture elles puissent retenir l'arbre. « Les arbres horizontaux qui ne se trouvent pas à plus de deux mètres du sol et tous les arbres verticaux jusqu'à cette hauteur doivent être complètement emboîtés. »

En général, toutes les vis ou boulons en saillie sont recouverts d'un manchon protecteur en tôle, de même que tous les engrenages sont entièrement emboîtés.

En outre un certain nombre de recommandations sont faites aux ouvriers : défense de graisser pendant la marche, ralentissement du moteur pour mettre les courroies ;

(1) *Ouvrage cité.*

les vêtements du graisseur « ne doivent être ni larges ni flottants et l'étoffe ne doit pas pouvoir être saisie et entraînée par les arbres en mouvement ». Le nettoyage ne se fait que pendant les arrêts, de même que toute réparation même minime.

Les machines les plus dangereuses sont les ouvreuses, les cardes et les métiers renvideurs ; aussi chacune d'elles est-elle garantie par des organes de protection.

Les ouvreuses, qui sont munies d'aiguilles, sont recouvertes de couvercles à charnières ne pouvant s'ouvrir qu'à l'arrêt.

Les cardes sont munies d'embottements ou de cages grillées ; de même les bancs à broches. Ces derniers ont même la supériorité de ne pouvoir être remis en activité que quand la porte de la cage est fermée.

Quant aux métiers renvideurs, ils sont dangereux à cause des cordes, des roues de chariot, et parce qu'ils se mettent quelquefois en mouvement pendant le nettoyage. Outre l'interdiction de nettoyer pendant la marche, « on emploie un dispositif qui offre une grande sécurité : le métier étant arrêté, le chariot sorti, le rattacheur pousse une tringle manœuvrant un verrou, qui rend fixe la grande courroie. Quand il a fini son nettoyage, il détache le verrou. De cette manière la mise en train ne peut avoir lieu sans l'intervention du rattacheur ».

Pour assurer l'exécution des lois du travail et constater les contraventions, dont la sanction sera donnée par les tribunaux judiciaires, il existe un ensemble de fonctionnaires appelés *inspecteurs du travail*, munis de pouvoirs assez étendus et notamment de celui d'entrer dans les établissements visés par les lois. Ils ont le droit, en matière d'hygiène et de sécurité des travailleurs, de

mettre le patron en demeure d'exécuter les mesures conformes aux lois, décrets et règlements administratifs.

Ces fonctionnaires adressent chaque année des rapports détaillés au Ministre du commerce et de l'industrie sur l'ensemble de leurs opérations ; nous emprunterons au rapport de l'inspecteur divisionnaire de la région du Nord (Nord, Pas-de-Calais, Somme) les renseignements statistiques suivants, concernant l'industrie du coton dans cette circonscription en 1899.

Le nombre de contraventions constatées pour la filature de coton du Nord a été en 1899 de 343 ; le nombre des procès-verbaux de 26.

Sur les 343 contraventions :

274 ont été constatées pour infraction à la loi de 1892.

32 ont été constatées pour infraction au décret du 13 mai 1893.

8 ont été constatées pour infraction à la loi du 12 juin 1893.

22 ont été constatées pour infraction au décret du 10 mars 1894.

7 ont été constatées pour infraction à la loi du 9 avril 1898.

C'est donc la loi de 1892 qui a donné lieu aux poursuites les plus nombreuses ; nous n'avons pu avoir encore communication des rapports relatifs à la loi de 1900, mais nous croyons savoir néanmoins que le nombre des contraventions a plutôt augmenté que diminué pour ce genre d'infractions.

Quant aux mises en demeure, nous ne connaissons pas leur nombre pour la filature de coton ; elles se sont élevées à 9.374 en 1899 pour l'industrie textile de la région du Nord, dont 1.503 en vertu de la loi de 1892 et 2.693 en vertu de celle de 1893.

Enfin, sur 391 procès-verbaux dressés cette même année, 311 ont entraîné des condamnations, 21 ont été classés, les autres ont été suivis d'acquittement ou n'ont pas eu de solution connue. Le total des amendes a été de 10.370 francs.

Ces quelques chiffres montrent l'activité des inspecteurs du travail ; rapprochés du nombre des métiers en activité, ils permettent de se rendre compte que les industries textiles du Nord exécutent assez ponctuellement les prescriptions législatives.

Les conséquences des accidents du travail, après avoir été régies pendant longtemps par les règles du droit commun et l'application des articles 1382 et 1384 du Code civil, le sont aujourd'hui par la loi du 9 avril 1898. Cette loi est trop connue pour que nous insistions sur son dispositif. Qu'il nous suffise de rappeler que le principe, qui la domine, est que tout accident du travail donne droit à l'ouvrier à une indemnité forfaitaire. Si l'incapacité est *temporaire*, elle donne droit à la *moitié des salaires* jusqu'au jour de la consolidation de la blessure. L'incapacité *partielle et permanente* donne au blessé, outre ce même droit, celui à une rente *égale à la moitié de la réduction subie* ; l'*incapacité absolue* à une rente égale *aux deux tiers* du salaire. Outre ces dispositions fondamentales, la loi organise toute une procédure spéciale de nature à accélérer l'allocation des rentes et des indemnités. Elle a été modifiée tout récemment par une loi du 22 mars 1902, qui n'apporte aucune dérogation à son principe même et ne règle que quelques points de détail.

Aucune statistique n'a encore été faite pour résumer le nombre d'accidents dans la filature de coton ; nous savons seulement que, dans l'industrie textile du Nord, la

proportion des accidents est de 9,50 pour mille, alors qu'elle est de 40,41 pour l'industrie en général.

On peut dire que, grâce aux mesures de précaution prises dans les ateliers, la filature de coton est peu dangereuse ; les incapacités absolues et les accidents mortels y sont extrêmement rares ; les incapacités partielles et permanentes de peu d'importance (pertes de phalanges, pertes de doigts) sont fréquentes, ainsi que les incapacités temporaires.

Ce qui démontre bien que le risque professionnel est minime, ce sont les taux des primes exigées par les compagnies d'assurances contre les accidents ; la prime moyenne est d'environ 1 0/0 sur les salaires ; elle est même souvent au-dessous de ce chiffre et est parfois descendue jusqu'à 0,60 0/0 seulement.

D'après des documents qui nous ont été obligeamment communiqués par le ministère du commerce, pendant l'année 1901, sur 10.627 accidents survenus en France, 542 seulement se sont produits dans les industries textiles. Ils se décomposent ainsi :

Industrie textile				Industrie totale
40	ouvriers du sexe masculin	de moins de 16 ans	contre	327
320	» »	de plus de 16 ans	»	9.844
33	» du sexe féminin	de moins de 16 ans	»	58
149	» »	de plus de 16 ans	»	398
542				10.627

Au point de vue des conséquences, il y a eu :

22	cas de mort		contre	1.729	dans l'industrie totale.
7	» d'incapacité	totale	»	227	»
513	» »	partielle	»	8.671	»

III. — *Règlements d'atelier.*

Pour assurer le bon ordre et la régularité dans le travail, chaque filature est régie par un règlement d'atelier,

affiché dans toutes les salles, afin que nul ne puisse l'ignorer. Ces règlements varient donc selon les usines, mais le fond est toujours le même.

Il nous a paru curieux de reproduire ici certaines parties d'un règlement, qui fut longtemps en vigueur et qui avait été adopté par l'assemblée générale des filateurs de coton de Lille, le 24 octobre 1849 (1). Outre certains articles réservés à l'organisation de caisses de secours, articles sur lesquels nous reviendrons en étudiant les *Institutions patronales*, ce règlement prévoit les différentes infractions de nature à troubler le bon ordre de la filature et les peines qu'il y a lieu d'appliquer à ceux qui les ont commises.

Retards et absences.

...« Art. 5. — Les retards et absences ont pour résultat le chômage partiel ou total de l'établissement, l'inactivité de grands capitaux et la perte de frais généraux importants, tels que dépense de charbon, appointements d'employés, etc...

L'absence d'un seul ouvrier ou sa négligence dans le travail peut, dans certains cas, avoir pour conséquence d'empêcher tous les autres de travailler, c'est-à-dire de compromettre tout aussi bien les intérêts des ouvriers eux-mêmes que ceux du patron.

Art. 6. — La seule répression possible est l'application d'amendes disciplinaires.

(1) Nous empruntons ces documents aux archives du comité ou chambre syndicale des filateurs de coton de Lille : « *Quelques rapports et Documents*, par M. Henri Loyer », Lille, 1873.

Amendes.

ART. 7. — Les retards et les absences sont punis par l'application des amendes ci-après :

CATÉGORIES	RETARD A L'ENTRÉE	ABSENCES				
		1 h. 1/2	3 heures	6 heures	1er jour	2e jour et jours suivants
1re classe (hommes)	0 15	0 30	0 50	1 »	2 »	2 50
2e classe (femmes et rattacheurs de plus de 16 ans).	0 10	0 15	0 20	0 40	0 80	1 »
3e classe (Eplucheuses travaillant dans la filature et apprentis ou rattacheurs de moins de 16 ans).	0 05	0 10	0 15	0 25	0 50	0 60

Le travail d'un grand nombre d'ouvriers dépendant de celui des chauffeurs et des fileurs en gros, ceux-ci peuvent être renvoyés après un jour d'absence.

Tous les autres ouvriers de la fabrique ne sont renvoyés qu'après deux jours.

Amende ordinaire.

ART. 8. — Les fautes ordinaires sont punies de la même amende que le retard à l'entrée. Les fautes graves sont punies en proportion du dommage causé.

ART. 9. — L'amende ordinaire est appliquée pour les fautes ci-après :

Chauffeurs. — Pour insuffisance d'eau dans les chaudières, marche irrégulière de la machine, retard de la mise en mouvement à l'heure de l'entrée, négligence dans l'entretien, manque de gaz et retard dans le nettoiement de l'épurateur.

Batteurs. — Pour mauvaise exécution dans la confec-

tion des nappes, insuffisance dans le nombre, la dimension et le poids des nappes.

Eplucheuses. — Pour coton mal épluché et donnant trop de déchet.

Soigneuses. — Pour mauvaise exécution dans les rattaches, pesées des toiles et nappes, imperfections des rouleaux, mélange de rubans et négligence dans le travail.

Débourreurs. — Pour inobservation des instructions données.

Bancs-brocheuses. — Pour bobines mal faites, déchets sur les bobines, fils doubles ou simples, mauvaises rattaches, mélange de bobines, déchets mal triés, métier mal entretenu.

Fileurs. — Pour grosseurs, mauvaises rattaches, défilage, crinquillons, métiers mal entretenus, cordes trop lâchantes, romaines touchant au porte-système, et négligences occasionnant une imperfection dans le fil.

Rattacheurs (grands et petits). — Pour défaut d'ordre dans les bobines, déchet sur les bobines, mauvais classement dans le triage des déchets, grosseurs, mauvaises rattaches, fils simples et doubles, etc.

Fileurs à retordre, rattacheuses et continueuses. — Pour bobines mal faites, fils simples, mauvais nœuds, déchets sur les bobines, rattaches au bout, fils insuffisamment retors, cordes lâchantes, défaut d'ordre et mélange dans les bobines, négligence dans le travail.

Gazeuses. — Pour mauvais nœuds, mauvaises bobines, fils mal gazés, mélanges de numéros et de billets, négligence, retard à prévenir le contremaître des défauts qui proviennent des fileurs, rattacheuses et continueuses.

Dévideuses. — Pour mauvaises prennes, tours en moins ou en plus, mauvais nœuds et mauvaises rattaches, dé-

chets dans le fil, dévidoirs mal entretenus, mélange du fil ou des billets, et retard à prévenir le contremaître des défauts qui proviennent des gazeuses et des fileurs.

Cylindreurs et partisseurs. — Pour mélange des numéros et retard à prévenir le contremaître des défauts qui se trouvent dans les produits.

Art. 10. — L'amende ordinaire est encore infligée :

1° A tout ouvrier qui n'a pas bien nettoyé aux heures indiquées, non seulement la machine qui lui sert d'instrument de travail, mais encore tout l'emplacement occupé par cette machine.

2° A l'ouvrier qui n'a pas graissé en temps opportun les machines dont il est chargé, ou qui ne s'est pas conformé aux instructions données pour le graissage.

3° A tout rattacheur qui pendant le travail ou le nettoyage a refusé d'obéir à son fileur ou lui a répondu par une injure.

4° A tout ouvrier qui pendant les heures destinées au travail a été trouvé hors de son métier.

Dispositions générales.

Art. 11. — Le fileur qui a frappé son rattacheur paie 0 fr. 50 d'amende.

Art. 12. — Les ouvriers qui se sont battus dans la fabrique paient la même amende que s'ils avaient été absents pendant tout un jour.

Art. 13. — L'ouvrier qui est entré dans la fabrique avec une pipe mal éteinte ou hors de l'étui paie 0 fr. 50 d'amende ; s'il tenait à la bouche sa pipe allumée, l'amende est de 2 francs.

Art. 14. — Tout ouvrier qui se présente à son travail en état d'ivresse doit sortir de l'établissement ; l'amende

encourue par lui n'est comptée qu'en proportion du temps d'absence ; si pour sortir il fait résistance au patron ou contremaître, l'amende est du double.

Art. 15. — Toute dispute entre les ouvriers dans la fabrique, toute obscénité, en paroles ou en action, donne lieu à l'application d'une amende, dont l'importance est déterminée selon la gravité des cas.

Art. 16. — Le chauffeur est congédié immédiatement si, à l'heure à laquelle la machine à vapeur doit fonctionner, il se trouve en état d'ivresse, ou si, par sa faute ou négligence, il a compromis la sûreté de l'établissement.

Retenues.

Art. 17. — Les retenues infligées pour mauvais travail sont établies en proportion du degré de mauvaise confection. Elles entrent de même que les amendes dans la caisse de secours.

Récompense.

Art. 18. — Une prime de 20 francs est donnée chaque année par le patron, à l'époque de la fête, dite du *Broquelet*, à l'ouvrier qui pendant le courant de l'année n'a encouru aucune amende. La prime est partagée, si plusieurs ouvriers se trouvent dans cette situation.

Quinzaines.

Art. 19. — Pour la garantie réciproque du patron et de l'ouvrier il est d'usage, quand l'ouvrier veut quitter l'établissement ou le patron congédier l'ouvrier, qu'un avis de sortie soit donné mutuellement quinze jours à l'avance... »

Ce règlement très complet prévoyait à la fois les mesures d'ordre intérieur de nature à assurer la bonne marche des filatures et les mesures d'hygiène et de protection les plus élémentaires ; c'était le juste complément des lois qui, depuis 1841, réglementaient la sécurité et la protection des catégories d'ouvriers de tous ordres.

De nos jours, aucun règlement, uniforme pour toutes les filatures, n'a encore été adopté ; le syndicat des filateurs de coton de Lille a bien essayé de codifier toutes les dispositions des divers règlements actuellement en usage à Lille, mais ses efforts n'ont point encore abouti.

Nous pouvons néanmoins résumer les principaux articles des règlements que nous avons pu avoir sous les yeux au cours de notre enquête ; ils peuvent se classer sous trois rubriques :

1° Dispositions concernant l'admission au travail.

2° Dispositions concernant les salaires et la paye.

3° Dispositions concernant l'hygiène et la bonne marche de l'usine.

I. — *Admission au travail.*

L'embauchement se fait par le directeur ; l'ouvrier doit être porteur d'un livret en règle et prendre l'engagement d'observer le règlement en usage dans la filature. A part des circonstances exceptionnelles motivant un renvoi sur le champ pour des faits graves, l'ouvrier qui veut quitter l'usine, ou réciproquement le patron qui désire se séparer de son collaborateur, se doivent un avertissement préalable d'une semaine. Les faits graves de nature à motiver le renvoi sur le champ sont généralement : l'insulte aux supérieurs, la détérioration volontaire du matériel ou des marchandises, ou encore pour les mécani-

ciens, conducteurs de machine et chauffeurs l'absence non motivée ou l'ivrognerie.

Dans le cas de congé, sans distinction de motifs, l'ouvrier a droit à quelques heures, pendant la semaine d'avertissement, pour la recherche d'une nouvelle occupation. Ces dispositions sont très générales et se retrouvent dans presque tous les règlements qu'il nous a été donné de rencontrer.

II. — *Salaire et paye.*

Les comptes de salaires sont arrêtés généralement chaque semaine ; la paye se fait le samedi soir, quelquefois le jeudi. Cette dernière disposition est prise pour défendre les ouvriers contre l'entraînement du dimanche et pour les empêcher de gaspiller le produit de leur travail de la semaine : mesure de précaution très sage, dont la généralisation devrait être étendue à toutes les industries.

III. — *Dispositions concernant l'hygiène et la bonne marche de l'usine.*

Les règlements mentionnent la reproduction des diverses lois et décrets dont nous avons parlé plus haut. Ils prévoient également diverses mesures de nature à assurer la régularité du travail.

L'heure du commencement et de la fin du travail y est portée à la connaissance de tous ; des amendes variables selon la durée du retard et l'importance du salaire des ouvriers (de 0 fr. 10 à 0 fr. 35) sont infligées à ceux qui arrivent après l'heure fixée. Les absences non justifiées et sans permission sont frappées également d'une amende pouvant aller jusqu'aux deux tiers du salaire d'une journée.

En dehors de ces dispositions, à peu près uniformes pour toutes les filatures, chacune d'elles établit les règle-

ments que comporte son importance, sa situation à proximité de débits de boissons, etc...

Pour finir, dégageons un principe fondamental qui est la base de toute l'organisation ouvrière de la filature de coton : les différentes catégories de travailleurs de l'industrie qui nous occupe sont en quelque sorte hiérarchisées dans un ordre invariable. Les catégories sont naturellement rangées selon l'importance du salaire ; à la tête de toutes se trouvent les fileurs.

La capacité requise du fileur, le salaire élevé qu'il touche, lui donnent une place exceptionnelle dans cette hiérarchie ; aussi les règlements lui confèrent-ils partout et toujours un pouvoir de contrôle, on peut même dire un pouvoir disciplinaire sur tous les autres. Cette puissance, qui lui est reconnue, se double d'une responsabilité complète de tous les actes accomplis à l'occasion du travail par le personnel de la filature. Comme nous l'avons vu dans les chapitres précédents, une filature de 25 à 40.000 broches ne comporte pas plus de 14 à 25 fileurs sur 120 à 200 ouvriers ; c'est à ce personnel d'élite qu'incombe, sous le contrôle des contremaîtres et du directeur, la surveillance du travail dans la filature. Aussi les règlements d'ateliers mentionnent-ils toujours les conditions dans lesquelles cette surveillance s'exercera. « Tout fileur, dit un règlement que nous avons eu sous les yeux, est seul responsable du travail qui lui est confié. Les observations nécessitées pour fautes commises par les rattacheurs lui seront toujours faites ; il devra les leur transmettre et employer les moyens les plus convenables pour les réprimer. Lorsque le fileur n'obtiendra rien de ses réprimandes, il devra en instruire le contremaître, pour que celui-ci puisse constater lui-même la gravité de la faute et appliquer le règlement. »

CHAPITRE IV

MONOGRAPHIE DE FAMILLES D'OUVRIERS DU COTON.

Lorsque nous avons étudié le salaire, nous avons dit (1) dans quelle proportion les besoins de l'existence se trouvaient satisfaits chez les ouvriers de la filature de coton en général ; nous voulons dans ce chapitre préciser de quelle manière s'établit le budget de l'ouvrier de la filature de coton, à Lille. Pour cette étude nous avons fait une enquête générale, qui nous permet de déduire des moyennes à peu près exactes ; et nous donnons aussi la monographie de quatre familles plus ou moins nombreuses.

Notre enquête générale a donné comme résultats les chiffres suivants :

NATURE DES DÉPENSES	PROPORTION POUR CENT
Logement	10 0/0 du revenu
Nourriture	51 » »
Boissons	9 » »
Chauffage	5 » »
Eclairage	1 » »
Propreté (soins de), savon, potasse	1 » »
Vêtements	6 » »
Société de secours mutuels, syndicats	1 » »
Economie, menus plaisirs	16 » »

Il n'est pas indifférent de faire remarquer que, comparativement à la statistique générale citée plus haut (2), et

(1) Voir p. 370.
(2) Voir p. 370.

relative au département du Nord tout entier, les chiffres compris dans le tableau ci-dessus accusent une diminution dans la quote-part du salaire affectée au loyer (10 0/0 environ au lieu de 15 0/0). Cette observation est d'autant plus intéressante qu'elle prouve que l'ouvrier consacre à son habitation une moindre somme que le riche : il est en effet d'usage de calculer que le rentier affecte au besoin du logement 20 0/0 environ de son revenu. Quant aux raisons de cette diminution du taux du loyer, il n'est pas téméraire de les attribuer à l'existence à Lille de trois sociétés d'habitations ouvrières à bon marché, et à la bienfaisante initiative de quelques filateurs, qui ont construit, auprès de leurs usines, des maisons confortables, qu'ils louent à un prix modique à leurs collaborateurs.

Le but de ce chapitre étant uniquement de préciser des faits, nous ne nous attarderons pas à commenter des chiffres et nous arrivons aux monographies de budgets, que nous avons dressées.

Nous avons pris comme type de nos études les fileurs de coton ; il ne faudra donc pas oublier, en consultant nos tableaux, que ce sont les ouvriers de la filature de coton *les plus rémunérés*.

Famille A.

Le chef de famille a 60 ans ; il est fileur de coton et travaille à la journée ; il est marié, jouit d'une bonne santé et a eu de sa femme, âgée actuellement de 58 ans, six enfants, tous nés à Lille, et vivants, savoir : quatre filles ayant 34, 32, 23 et 12 ans, deux fils de 30 et 19 ans.

La femme est d'une santé faible et rhumatisée, elle fait le ménage ; la fille aînée est placée à l'hôpital général comme incurable ; le fils aîné et la troisième fille sont ma-

riés et vivent séparément ; la seconde, mariée également, est séparée de son mari et vit chez son père avec ses deux enfants âgés respectivement de 11 et de 8 ans.

Le ménage se compose donc :

1° du père, fileur de coton gagnant 4 fr. 25 par jour ; 2° de la mère ; 3° la fille mariée séparée de son mari, dévideuse de coton au salaire de 2 fr. 50 ; 4° et 5° la fille cadette, couturière à la Belle Jardinière et le dernier fils, rattacheur de coton, avec 1 fr. 50 et 2 fr. 50 de salaires ; 6° et 7° les deux petits enfants, qui ne travaillent pas encore et vont en classe.

Ces sept personnes occupent une petite maison composée de trois pièces et dans laquelle sont installés quatre lits.

Budget de la famille A (sept personnes)

BUDGET DES RECETTES

PROFESSION DES TRAVAILLEURS	SALAIRES par jour	SALAIRES par semaine	SALAIRES par an
Père, fileur de coton. . . .	4 25	25 50	1.275
Fille, dévideuse de coton .	2 50	15 »	750
Fille, couturière.	1 50	8 »	450
Fils, retordeur de coton. .	2 50	15 »	750
TOTAUX. . . .	10 75	64 50	3.225

BUDGET DES DÉPENSES

NATURE DES DÉPENSES	Quantité par semaine	Prix de l'unité	DÉPENSES par jour	DÉPENSES par semaine	DÉPENSES par an
Loyer	»	»	0 54	3 692	192 fr.
Viande	7 kilos	1,30 le k.	1 30	9 10	473 20
Pommes de terre	14 kilos	0,25 les 2 k.	0 25	1 75	91 »
Autres légumes	»	»	0 15	1 05	54 60
Pain.	22 k. 500	0,50 le 1 k 500	1 07	7 50	390 »
Beurre	3 kilos	3 fr. le kilo	1 30	9 »	468 »
Sucre	0 k. 500	1,10 le kilo	0 078	0 55	28 »
Bière	10 litres	0,25 le litre	0 35	2 50	130 »
Café.	0 k. 500	4 fr. le kilo	0 30	2 »	104 »
Chicorée	1 kilo	0,60 le kilo	0 08	0 60	31 20
Epices (moutarde, poivre) . . .	»	»	0 03	0 20	10 40
Charbon	100 kil.	3 fr. l. 100k	0 43	3 »	156 »
Pétrole	1 litre	0,30 le lit.	0 04	0 30	15 60
Potasse	2 kilos	0,10 le kilo	0 03	0 20	10 40
Savon.	1 kilo	0,80 le kilo	0 11	0 80	41 60
Vêtements et chaussures. . . .	»	»	0 43	3 »	156 »
Cotisations (Soc.sec. mutuels).	»	»	0 035	0 25	13 »
TOTAL.	»	»	6 523	45 492	2365 60
Economies, menus plaisirs. . .	»	»	»	»	859 40
TOTAL.	»	»	»	»	3225 »

Famille B.

Elle se compose de 9 personnes :

1° Le père né en 1854, fileur de coton, de santé assez faible, travaillant à la journée et gagnant 4 fr. 25 par jour.

2° La mère du même âge fait le ménage et jouit d'une excellente santé.

3° La femme du fils aîné (né en 1878 et actuellement au service militaire), demeurant chez ses beaux-parents avec un enfant de quelques mois, et travaillant comme dévideuse au salaire journalier de 2 francs.

4° L'enfant de la précédente.

5° et 6° Deux fils nés en 1883 et 1889 ; le premier bobineur de coton avec 2 fr. 25 de salaire journalier.

7°, 8° et 9° Trois filles de 16, 9 et 6 ans ; la première varouleuse (1 fr. de salaire).

Il manque le fils aîné actuellement au service militaire.

La famille B. occupe une petite maison composée de quatre pièces avec quatre lits.

Nous signalerons comme particularité qu'elle ne boit de bière que le dimanche et se contente d'eau pure en semaine.

Comme la famille A, et comme les suivantes, celle-ci est affiliée à une société de secours mutuels : ceci nous a permis de passer sous silence les frais médicaux et pharmaceutiques, qui, en cas de maladie, sont supportés par l'association dont le chef de famille est membre. Il eut d'ailleurs été très difficile de supputer exactement la quotité de cette dépense essentiellement aléatoire.

Budget de la famille B (neuf personnes)

BUDGET DES RECETTES

PROFESSION DES TRAVAILLEURS	SALAIRES par jour	SALAIRES par semaine	SALAIRES par an
Père, fileur de coton. . . .	4 25	25 50	1.275
Fils, bobineur de coton . .	2 25	13 50	675
Fille, varouleuse.	1 »	6 »	300
Belle-fille, dévideuse. . . .	2 »	12 »	600
TOTAUX	9 50	57 »	2.850

BUDGET DES DÉPENSES

NATURE DES DÉPENSES	Quantité par semaine	Prix de l'unité	DÉPENSES par jour	DÉPENSES par semaine	DÉPENSES par an
Loyer.	»	»	0 659	4 615	240 »
Viandes.	6 kilos	1,30 le kilo	1 114	7 80	405 60
Pommes de terre.	12 kilos	0,25 les 2 k	0 214	1 50	78 »
Autres légumes	»	»	0 214	1 50	78 »
Pain	32 kilos	0,33 le kilo	1 508	10 56	549 12
Beurre.	3 k. 500	3 fr le kilo	1 50	10 50	546 »
Sucre	500 gr.	1,10 le kilo	0 078	0 55	28 60
Bière (1).	3 litres	0,25 le lit.	0 107	0 75	39 »
Café.	0 k. 400	4 fr. le kilo	0 23	1 60	83 20
Chicorée	1 kilo	0.60 le kilo	0 08	0 60	31 20
Epices (moutarde, poivre) . .	»	»	0 03	0 20	10 40
Charbon	100 kil.	3 fr. l. 100k	0 43	3 »	156 »
Pétrole.	1 litre	0,30 le l.	0 04	0 30	15 60
Potasse.	2 kilos	0,10 le kilo	0 03	0 20	10 40
Savon..	1 kilo	0,80 le kilo	0 11	0 80	41 60
Vêtements et chaussures . . .	»	»	0 43	3 »	156 »
Cotisation (Soc. sec. mutuels).	»	»	0 035	0 25	13 »
TOTAL.	»	»	6 809	47 725	2481 72
Economies, menus plaisirs . .	»	»	»	»	368 28
TOTAL.	»	»	»	»	2850 »

(1) Cette famille ne boit de bière que le dimanche.

Famille C.

Celle-ci est moins importante que les deux autres ; elle ne se compose que de quatre personnes :

1° Le père, fileur de coton, 41 ans, bonne santé, travaillant à la journée et touchant un salaire journalier de 4 fr. 25.

2° La mère, 34 ans, bonne santé également, chargée des soins du ménage.

3° Un fils de 15 ans, gagnant, comme apprenti dans une imprimerie, un salaire de 1 fr. par jour.

4° Un autre fils âgé actuellement de 12 ans et qui ne travaille point encore.

Le logement se compose d'une petite maison de trois pièces avec deux lits.

Budget de la famille C (quatre personnes)

BUDGET DES RECETTES

PROFESSION DES TRAVAILLEURS	SALAIRES par jour	SALAIRES par semaine	SALAIRES par an
Père, fileur de coton. . . .	4 25	25 50	1.275
Fils, apprenti d'imprimerie.	1 »	6 »	300
TOTAUX	5 25	31 50	1.575

BUDGET DES DÉPENSES

NATURE DES DÉPENSES	Quantité par semaine	Prix de l'unité	DÉPENSES par jour	DÉPENSES par semaine	DÉPENSES par an
Loyer	»	»	0 54	3 692	192 »
Viande.	3 kilos	1,30 le kilo	0 557	3 90	202 80
Pommes de terre.	8 kilos	0,25 les 2 k.	0 14	1 »	52 »
Autres légumes.	»	»	0 10	0 70	36 40
Pain	12 kilos	0,33 le kilo	0 565	3 96	205 92
Beurre.	1 k. 500	3 fr. le kilo	0 64	4 50	234 »
Sucre.	500 gr.	1,10 le kilo	0 078	0 55	28 60
Bière	7 litres	0,25 le litre	0 25	1 75	91 »
Café	250 gr.	4 fr. le kilo	0 14	1 »	52 »
Chicorée.	500 gr.	0,60 le kilo	0 04	0 30	15 60
Epices (moutarde, poivre) . .	»	»	0 014	0 10	5 20
Charbon	75 kilos	3 fr. l. 100 k.	0 321	2 25	117 »
Pétrole.	1 litre	0,30 le lit.	0 04	0 30	15 60
Potasse.	1 kilo	0,10 le kilo	0 014	0 10	5 20
Savon	500 gr.	0,80 le kilo	0 057	0 40	20 80
Vêtements et chaussures . . .	»	»	0 30	2 »»	104 »
Cotisations (Soc. sec. mutuels)	»	»	0 035	0 25	13 »
TOTAL.	»	»	3 831	26 752	1391 12
Economies, menus plaisirs . .	»	»	»	»	183 88
TOTAL.	»	»	»	»	1575 »

Famille D.

La dernière famille dont nous avons étudié les moyens d'existence habite, comme les précédentes, une maison de trois pièces, le coucher est assuré par deux lits et un berceau.

Le père est né en 1869, la mère en 1871, les enfants sont au nombre de trois : deux fils de 9 et 3 ans, une fille de un an ; au total cinq personnes. Naturellement étant donné l'âge des enfants, le père seul travaille ; à la différence des trois premiers son salaire est de 6 francs par jour ; il est payé à la tâche. Outre la cotisation de membre d'une société de secours mutuels, le chef de famille paye une modeste cotisation de membre du syndicat indépendant des fileurs de coton (syndicat jaune).

L'état sanitaire est excellent.

Budget de la famille D (cinq personnes)

BUDGET DES RECETTES				BUDGET DES DÉPENSES					
PROFESSION DES TRAVAILLEURS	SALAIRES			NATURE DES DÉPENSES	Quantité par semaine	Prix de l'unité	DÉPENSES		
	par jour	par semaine	par an				par jour	par semaine	par an
Père, fileur de coton	6 »	36 »	1.800	Loyer	»	»	0 593	4 15	216 »
				Viande	3 kilos	1,30 le k.	0 557	3 90	202 80
				Pommes de terre	10 kilos	0,25 les 2 k.	0 178	1 25	65 »
				Autres légumes	»	»	0 15	1 05	54 60
				Pain	13 k. 500	0,50 le 1 k 500	0 64	4 50	234 »
				Beurre	2 kilos	3 fr. le kilo	0 857	6 »	312 »
				Sucre	500 gr.	1,10 le kilo	0 078	0 55	28 60
				Bière	7 litres	0,25 le litre	0 25	1 75	91 »
				Café	250 gr.	4 fr. le kilo	0 14	1 »	52 »
				Chicorée	500 gr.	0,60 le kilo	0 04	0 30	15 60
				Epices (moutarde, poivre) . .	»	»	0 014	0 10	5 20
				Charbon	50 k.	3 fr. l. 100 k	0 214	1 50	78 »
				Pétrole	1 litre	0,30 le lit.	0 04	0 30	15 60
				Potasse	1 kilo	0,10 le kilo	0 014	0 10	5 20
				Savon	500 gr.	0,80 le kilo	0 057	0 40	20 80
				Vêtements et chaussures . . .	»	»	0 30	2 »	104 »
				Cotisations (Soc. sec. mutuels et syndicat)	»	»	0 04	0 30	15 60
				TOTAL	»	»	4 162	29 15	1516 »
				Economies, menus plaisirs . .	»	»	»	»	284 »
				TOTAL	»	»	»	»	1800 »

Ces quatre monographies de familles nous permettent de dresser le tableau suivant, qui résume les différents éléments du budget familial de l'ouvrier de la filature de coton de Lille. On y verra que nous nous rapprochons très sensiblement des données fournies par notre enquête générale.

On pourrait longuement disserter sur les résultats de cette statistique, elle montre notamment que l'ouvrier se nourrit de viande et de pommes de terre, ou de pain selon son goût et ses moyens, et que, contrairement à une croyance très répandue, quand il ne peut se procurer de viande, loin de se reporter sur les légumes, c'est au pain qu'il demande la satisfaction de son besoin de nourriture ; elle montre encore la place considérable que tient le beurre dans l'alimentation populaire.

La discussion de chacun des chiffres, portés dans les cinq tableaux précédents, allongerait encore cette déjà longue étude d'une question accessoire de notre sujet principal.

La seule conclusion qu'il convient de tirer de ces monographies, c'est que l'ouvrier de la filature de coton peut vivre largement du produit de son travail, et qu'il lui est loisible de consacrer un dixième de ses recettes à l'épargne. Mais en faisant cette constatation il ne faudrait point se montrer optimiste à l'excès. N'oublions pas qu'il s'agit là de la classe la plus rémunérée, la plus favorisée, la plus cultivée aussi des travailleurs du coton, et que même pour cette catégorie le chômage est toujours possible.

Il est néanmoins réconfortant de constater que, c'est avec leur salaire seul et celui de leurs enfants, et sans le secours d'aucune subvention publique ou privée, que tel de nos sujets peut, bon an mal an, équilibrer son budget par un excédent de recettes de plus de 800 francs !

Dépenses moyennes de quatre familles types d'ouvriers de la filature de coton, à Lille.

NATURE DES DÉPENSES	FAMILLE A sept personnes 4 travailleurs		FAMILLE B neuf personnes 4 travailleurs		FAMILLE C quatre personnes 2 travailleurs		FAMILLE D cinq personnes 1 travailleur		MOYENNE GÉNÉRALE
	Dépense totale	tant 0/0	Dépense totale	Tant 0/0	Dépense totale	Tant 0/0	Dépense totale	Tant 0/0	
Logement	192 »	5 95	240 »	8 45	192 »	12 19	216 »	12 »	9 70
Nourriture	1.515 80	46 80	1.695 72	59 50	764 92	48 56	902 20	50 12	50 80
Boisson	265 20	8 25	153 40	5 40	158 60	10 07	158 60	8 81	8 30
Chauffage	156 »	4 85	156 »	5 45	117 »	7 43	78 »	4 34	5 55
Eclairage	15 60	0 50	15 60	0 54	15 60	0 99	15 60	0 87	0 75
Soins de propreté	52 »	1 65	52 »	1 82	26 »	1 65	26 »	1 45	1 65
Vêtements	156 »	4 85	156 »	5 45	104 »	6 60	104 »	5 77	5 80
Cotisations	13 »	0 45	13 »	0 45	13 »	0 82	15 60	0 87	0 65
TOTAL	2.365 60	»	2.481 72	»	1.391 12	»	1.516 »	»	»
Economies, menus plaisirs	859 40	26 70	368 28	12 94	183 88	11 69	284 »	15 77	16 80
TOTAL	3.225 »	100 0/0	2.850 »	100 0/0	1.575 »	100 0/0	1.80 »	100 0/0	100 0/0

LIVRE V

LES RAPPORTS ENTRE PATRONS ET OUVRIERS

CHAPITRE PREMIER

INSTITUTIONS PATRONALES.

Nous avons étudié, en son temps, le taux des salaires dans la filature de coton ; ce n'est pas là la seule ressource de l'ouvrier. La plupart des industriels du Nord ont créé et organisé des institutions sociales destinées, soit à parfaire le salaire insuffisant, soit à secourir les malades et les blessés, soit enfin à leur procurer les éléments d'une existence plus facile et plus en rapport avec leurs besoins journaliers.

Avant d'examiner ce qui se fait aujourd'hui, dans ce but, commençons par voir ce qui a été fait dans le cours du XIXe siècle. Il est intéressant de montrer que ce n'est pas d'aujourd'hui que les patrons se préoccupent du sort de leurs ouvriers, et que les conditions d'existence de leurs collaborateurs salariés ont toujours été l'un de leurs soucis les plus sacrés.

Le Règlement d'atelier élaboré, en 1849, par les fila-

teurs de coton de Lille et de ses environs, se complétait par l'organisation de caisses de secours et de retraites, alimentées à la fois par les amendes disciplinaires, dont nous avons parlé, et par des retenues faites chaque samedi sur le salaire des ouvriers.

La caisse de secours était destinée à procurer le soulagement des ouvriers malades et blessés, et ne pouvait « dans aucun cas recevoir d'autre destination ».

Elle était administrée par un conseil composé de 4 membres, savoir :

1° Le chef de la manufacture, président de droit;

2° Le doyen des ouvriers fileurs, membre de droit;

3° Deux membres élus, chaque année, le 20 mai, par les ouvriers-hommes, les femmes et les rattacheurs âgés de plus de 16 ans ; « ces deux membres devant être pris, l'un parmi les fileurs, le second parmi les autres ouvriers de la fabrique ».

Toutes les décisions du conseil devaient être prises à la majorité : le président avait, en cas de partage, voix prépondérante. L'emploi des fonds pouvait être vérifié par les ouvriers, sur la demande faite par six ouvriers, hommes.

Les ouvriers étaient divisés en trois classes :

1re Classe : les hommes ;

2e Classe : les femmes et les rattacheurs âgés de 16 ans.

3e Classe : les mineurs de 16 ans.

Les ressources de la caisse de secours se composaient :

1° Des amendes disciplinaires ;

2° Des retenues infligées pour mauvais travail ;

3° Des cotisations versées le samedi ;

4° Des intérêts des fonds placés.

Les cotisations exigibles obligatoirement de chaque ouvrier étaient fixées de la manière suivante :

Pour la 1re classe : 0 fr. 25 par semaine.
Pour la 2e — 0 fr. 15 —
Pour la 3e — 0 fr. 10 —

Le fonds de réserve se composait des cotisations, amendes et retenues perçues pendant trois mois.

Tout ouvrier renvoyé par suite de manque complet de travail avait droit de réclamer sa part de la caisse, s'il n'avait pas « toutefois reçu dans l'année, en secours, une somme supérieure à la moitié de ses versements ».

Les secours alloués se composaient :

1° Des soins du médecin de la filature ;

2° Des sommes suivantes payées en argent :

Pour la 1re classe : 5 francs par semaine.
Pour la 2e — 3 francs —
Pour la 3e — 2 francs —

Certaines mesures étaient prises pour prévenir les abus, et diminuer les fraudes :

« Tout ouvrier qui reçoit des secours de la caisse ne peut se livrer à aucun genre de travail, ni à aucun débit de marchandises, à peine par lui de perdre son droit à ces secours. Il perd également ce droit, s'il a été vu au cabaret, ou s'il s'est enivré, querellé ou battu. »

Enfin, « si, dans l'opinion du médecin, la guérison se faisait trop attendre, l'ouvrier assisté de la caisse, pouvait être forcé par une décision du conseil d'administration à se faire admettre à l'hôpital, à peine par lui de perdre ses droits à l'assistance de la caisse. Pendant ce temps, la famille du malade recevait à sa place le secours en argent, s'il ne logeait pas habituellement en garni ».

Le reliquat de la caisse non distribué était partagé

entre tous les ouvriers de la fabrique, déduction faite du prélèvement pour les fonds de réserve. Ce partage se faisait à la fête du « Broquelet », au prorata des cotisations versées. Le calcul s'opérait comme suit :

Un an de cotisation donnait droit à une part entière ;
Neuf mois aux trois quarts ;
Six mois à la moitié ;
Trois mois au quart.

Les fonds pouvaient, au lieu d'être partagés, servir à constituer une caisse de retraite, instituée « pour procurer des moyens d'existence aux ouvriers vieux et infirmes ».

A l'heure actuelle, les caisses de secours sont fréquentes dans les filatures de coton du département du Nord. Nous ne pouvons les citer toutes. Nous nous bornerons à décrire quelques-unes des institutions patronales les plus importantes, installées et organisées dans l'industrie et dans la région qui nous occupent.

Parmi les plus grandes filatures du Nord, celles de MM. Thiriez père et fils sont des plus intéressantes à connaître, tant par l'importance des usines que par le nombre des institutions que ces Messieurs ont créées en faveur de leurs ouvriers.

Situées à Lille et à Loos, elles occupent près de 2.000 ouvriers au travail de 150.000 broches à filer et de 100.000 broches à retordre. Leur chiffre d'affaires atteint dix millions de francs.

Nous ferons toucher du doigt la merveilleuse installation de ces usines, quand nous aurons dit qu'elles comptent des ouvriers de 60 à 70 ans (22 en 1890), de 50 à 60 (56 à la même époque) et qu'il n'est pas rare d'y rencontrer *des ouvriers ayant de* 40 *à* 45 *ans de service*. C'est

dire l'hygiène des ateliers et l'excellence des rapports des patrons et des travailleurs. MM. Renouard et Moy, à qui nous empruntons ces renseignements (1), disent même que « depuis la fondation de l'établissement (1832) le chômage a pu être évité », fait important à relever par ses conséquences pour le travail.

Le personnel se recrute de préférence parmi les enfants d'ouvriers travaillant dans l'établissement, et les contremaîtres et directeurs sont pris avant tout « dans le personnel, aux lieu et place de ceux qui arrivent d'autres manufactures ». C'est donc un établissement « familial », dans toute l'acception du terme.

Comme complément du salaire, MM. Thiriez père et fils ont créé tout un ensemble d'institutions économiques que nous allons passer en revue.

Caisse de secours. — Nous avons vu que depuis longtemps beaucoup d'ateliers ont des caisses de secours aux malades ; mais le fonds en est généralement alimenté par une retenue opérée sur le salaire des ouvriers et par les amendes disciplinaires. Chez MM. Thiriez, *ce sont les patrons qui alimentent la caisse de secours.* Les ouvriers malades, dont la maladie est constatée par un médecin, reçoivent des secours en argent, variables selon l'âge et la situation de la famille.

Pour les hommes mariés, 1 franc par chaque jour de maladie.

Pour les célibataires et les femmes au-dessus de 16 ans, 0 fr. 60.

Pour les enfants de 12 à 16 ans, 0 fr. 40.

(1) *Les institutions ouvrières dans le département du Nord.* Lille, Danel, 1889.

De plus, pour récompenser les services rendus par un séjour prolongé dans la maison, les secours sont augmentés de :

1/4 pour les ouvriers travaillant depuis 3 ans, sans interruption ;

1/2 pour les ouvriers travaillant depuis 6 ans, sans interruption ;

3/4 pour les ouvriers travaillant depuis 9 ans, sans interruption.

Le secours est doublé après 12 ans, sans interruption.

Des mesures, identiques à celles que nous avons rencontrées dans le Règlement de 1849, sont prises pour éviter les fraudes ; les malades soignés dans les hôpitaux ne touchent que la moitié du secours normal, de même que ceux faisant un commerce quelconque.

Les femmes en couches sont assimilées aux malades, et, pour qu'elles aient le temps de se remettre complètement, elles ne peuvent rentrer à l'atelier que 42 jours après leur délivrance : mesure d'une moralité et d'une hygiène remarquables, qui fait honneur à l'esprit de prévoyance sociale des auteurs du règlement.

Quant aux ouvriers blessés, ils reçoivent leur salaire intégral pendant la durée de leur chômage et ils sont soignés aux frais du patron.

Caisse de retraite. — Les patrons ont organisé une caisse de retraite qui permet aux ouvriers de toucher, à l'âge de 60 ans, une pension viagère de 400 francs, payable par douzième à la fin de chaque mois, s'ils ont au moins trente ans de service dans l'établissement.

Caisse d'épargne et de prévoyance. — Les ouvriers peuvent déposer à la caisse de l'établissement leurs économies ; les patrons leur font remettre un livret, absolu-

ment comme pour les caisses d'épargne officielles et bonifient les dépôts d'un intérêt de 5 0/0 l'an, payable semestriellement au 30 juin et au 31 décembre.

Aucun dépôt ne peut dépasser 2.000 francs pour un même ouvrier ; une fois cette somme atteinte, l'ouvrier, ou l'établissement, s'il le désire, prélève la somme nécessaire pour acheter une valeur, comme la rente sur l'Etat ou des obligations de chemins de fer.

Les remboursements se font à vue, le lendemain de la demande faite par le déposant.

Dépôts et prêts d'honneur. — En outre, des dépôts peuvent être faits à une société coopérative « la Prévoyante », qui fonctionne exclusivement pour le compte des ouvriers de la maison Thiriez, dépôts qui, une fois qu'ils atteignent un certain chiffre, sont portés au compte-courant de l'ouvrier avec un intérêt de 5 0/0 ; des prêts sont consentis aux ouvriers, sans intérêts, sur demande dûment motivée, par les patrons qui se remboursent petit à petit par des retenues sur les salaires.

Autres institutions de prévoyance. — En outre de ces institutions, les patrons accordent des subventions aux réservistes et territoriaux appelés sous les drapeaux à raison de 0 fr. 50 par jour et par enfant ; les ouvriers peuvent se fournir de charbon en détail à l'établissement, au prix coûtant du gros. Enfin, quand, à certaines occasions, les ouvriers d'un atelier font une quête au profit d'un malade, d'un blessé, d'une veuve, etc... les patrons ont l'habitude de *doubler* la somme recueillie, à titre de contribution personnelle.

Nous citerons encore la faculté qu'ont les ouvrier malades de se faire soigner par des sœurs gardes-malades, pour permettre aux mères de famille de continuer leur travail.

Institutions en faveur de l'enfance. — Des crèches sont installées pour permettre aux mères de continuer leur travail ; les enfants y sont admis de trois mois à trois ans. Les mères les amènent le matin en allant à l'usine, et les reprennent le soir : au déjeûner du matin, à midi et au goûter, elles vont les allaiter à la crèche, quand ils sont tout jeunes ; plus tard, ce sont les sœurs surveillantes de la crèche qui leur fournissent une nourriture appropriée à leur âge.

Après trois ans les enfants, peuvent être mis à l'asile, créé par la maison Thiriez elle-même : on leur apprend à lire, à écrire et généralement tout ce qui est nécessaire à leur instruction primaire. Des distributions de prix avec remise de livrets de caisse d'épargne et de vêtements ont lieu chaque année.

Enfin un orphelinat, où les filles abandonnées peuvent être placées à partir de l'âge de trois ans, complète cet ensemble d'institutions. Son origine est à citer : dans un rapport fait à la Chambre de commerce de Lille en 1876, rapport qui aboutit à l'allocation d'une haute récompense de la *Société de protection des apprentis et des enfants employés dans les manufactures*, le rapporteur raconte, qu'en 1872, une jeune orpheline mise à la porte, un soir, brutalement par son logeur, ne sachant où passer la nuit vint frapper, éperdue, à la porte de l'asile de MM. Thiriez en suppliant les sœurs qui le dirigeaient de lui donner abri. Celles-ci la recueillirent, et touchées de son abandon, demandèrent l'autorisation de la garder. L'idée vint aux bienfaisants industriels de rendre le même service à leurs autres ouvrières sans parents, et ainsi naquit l'orphelinat.

L'orpheline est nourrie, entretenue, logée à l'orphe-

linat : elle travaille à la filature. « A son entrée dans la maison, dit le rapporteur de la chambre, chaque enfant reçoit un livret, mis chaque semaine à jour par les sœurs, et indiquant d'un côté les dépenses de l'enfant, de l'autre les recettes, c'est-à-dire le montant de son gain pendant la quinzaine ; ce gain est attesté par le billet de paye qu'elle reçoit comme toutes les autres ouvrières de la maison. Ce billet a encore l'utilité de faire connaître la conduite de l'orpheline au travail, par l'importance de la rémunération qui s'y trouve relatée. » L'orpheline paie son logement, sa nourriture et ses différents frais d'entretien sur un taux des plus modestes (il était de 1 fr. 15 par jour pour le tout en 1876, nous ignorons si ce taux a été modifié) ; le surplus de son salaire est placé à la caisse d'épargne.

Une dot de 200 francs est versée par le patron à celles qui se marient dans des conditions irréprochables de moralité.

Habitations ouvrières. — Enfin, MM. Thiriez père et fils ont construit des habitations économiques exclusivement destinées à leurs ouvriers.

« Ces habitations, disent MM. Renouard et Moy, peuvent être considérées comme le modèle du genre ; elles réalisent le dernier mot du progrès en matière de logements ouvriers.

« Deux cent cinquante maisons de différentes grandeurs sont actuellement (1890) construites sur un vaste terrain à proximité de l'établissement. Elles sont bâties entre rue et jardin. Les rues ont dix mètres de largeur, sont droites, bien aérées et munies de larges trottoirs. Le sol est imperméable et bien sec ; les boues et immondices sont enlevées journellement ; et, en été, on veille à un arrosage

fréquent ; enfin toutes les conditions de salubrité sont parfaitement remplies.

« Toutes ces maisons ont un petit jardin de 100 mètres carrés environ et sont disposées par groupe de 5, 10, 15 autour d'un grand square de 3.000 mètres, de sorte que l'air et la lumière circulent librement partout...

« Les maisons sont plus ou moins grandes, pour loger des familles plus ou moins nombreuses. Les prix de location sont naturellement proportionnés au coût de construction ; ils varient de 10 à 12 francs par mois. »

Telles sont les principales institutions économiques créées par MM. Thiriez père et fils, pour l'amélioration morale et matérielle de la condition de leurs ouvriers.

L'exemple de MM. Thiriez père et fils a été suivi par d'autres grands industriels du Nord. A Lille, MM. Wallaert frères ont créé des caisses de retraites, alimentées par les seules libéralités des patrons, et permettant de donner une retraite aux ouvriers âgés de 60 ans et ayant 30 ans de service dans la maison. La pension est de 300 francs pour les hommes, de 200 francs pour les femmes : chaque année supplémentaire de présence donne droit à une augmentation de dix francs pour les hommes et de six francs pour les femmes. De plus, les ouvriers, ayant des infirmités précoces, peuvent être admis à la pension après un minimum de vingt ans de services.

La même maison a créé un orphelinat, où sont recueillis les enfants abandonnés, et tenu par des sœurs de charité. A partir de 13 ans, les orphelines travaillent dans la filature, où elles touchent le même salaire que les autres ouvriers. Sur ce salaire, l'orphelinat retient 0 fr. 80 pour le prix du logement, de la nourriture, du blanchissage, de l'éclairage, du chauffage, etc., etc. ; seul l'habillement

n'est pas compris dans ce prix, et le surplus est versé *d'office* à la caisse d'épargne de la maison.

La caisse d'épargne permet aux ouvriers d'effectuer le placement de leurs économies avec un intérêt de 4 0/0, jusqu'à concurrence de 2.000 francs ; au-dessus de 2.000 francs, le taux baisse à 3 0/0. Ces intérêts sont payés et calculés deux fois par an, le 30 juin et le 31 décembre ; les retraits de fonds et les versements peuvent être effectués le jour du paiement de quinzaine et par somme de 1 franc au minimum, et de multiples de un franc.

On ne peut que louer cette initiative du patron, car, en encourageant l'épargne, elle fournit à l'ouvrier le moyen de faire fructifier ses économies. L'encouragement est réel et il n'est pas rare de trouver chez MM. Wallaert des ouvrières qui, à l'âge de 21 ans, ont à la caisse d'épargne des sommes variant de 1.500 à 2.000 francs.

Ces exemples sont réconfortants ; les institutions patronales ont le mérite de resserrer les liens entre le capital et le travail, et c'est de leur généralisation qu'il faut attendre l'amélioration de la condition du travailleur.

A côté des institutions créées par les industriels en faveur de leurs propres ouvriers, créations que nous ne pouvons citer toutes, mais dont on a pu voir l'économie par les quelques exemples que nous avons donnés, il existe une foule d'institutions dont le but est l'amélioration des conditions d'existence de l'ouvrier ; parmi elles se trouvent trois sociétés d'habitations ouvrières, dont deux, par des combinaisons financières, facilitent à l'ouvrier le moyen de devenir propriétaire de sa maison : ce sont : la *Compagnie immobilière de Lille* et la *Société lilloise des habitations à bon marché*. Mais ces associations n'étant pas propres aux travailleurs des filatures de

coton ne rentrent pas dans le cadre déjà trop large de cette étude.

Qu'il nous suffise de dire que le département du Nord est un de ceux où se sont développées avec le plus d'intensité les institutions de prévoyance et d'assistance. La dissémination de l'épargne sous la forme de caisses d'épargne, de sociétés de secours mutuels y est considérable, tellement considérable qu'on a pu dire « que notre région est non seulement la plus riche, mais aussi la plus démocratique du monde (1) ». Au moment où l'on s'occupe de réglementer législativement cette épargne, il faut se demander si, alors qu'un régime de liberté est arrivé à de tels résultats, une intervention maladroite de l'Etat n'aurait pas pour conséquence de tarir une source que l'initiative privée avait fait surgir si riche et si féconde.

(1) Cheysson, inspecteur général des ponts et chaussées. Conférence faite à Lille en 1902, sous les auspices de l'Union de la paix sociale.

CHAPITRE II

LES SYNDICATS PROFESSIONNELS.

On comprend que nous ne puissions étudier en détail l'organisation des syndicats professionnels de la filature de coton ; leurs membres sont en général très avares de confidences et notre étude se trouve par ce fait forcément très incomplète.

Syndicats patronaux. — Il existe pour l'ensemble de la France un *Syndicat général cotonnier* dont le siège est à Paris, et une *Union des syndicats patronaux de l'industrie textile*, qui comprend actuellement 42 syndicats.

Le but de cette dernière est : « 1° de défendre les intérêts moraux et professionnels des industries textiles et de leurs collaborateurs : ingénieurs, directeurs, employés et ouvriers, à l'exclusion des questions se rapportant au libre échange ou à la protection ; 2° de concentrer les syndicats adhérents et de les représenter dans toutes les circonstances où une action commune sera jugée nécessaire. » Son conseil est composé de délégués de chaque syndicat à raison de 1 pour 20 adhérents, 2 pour 21 à 40, 3 pour 41 à 80, 4 pour 81 à 120, 5 pour plus de 120 adhérents. Elle publie tous les mois les procès-verbaux de ses séances mensuelles et malgré sa fondation récente (28 novembre 1900), a pris déjà une part active à la discussion des lois nouvelles. Elle demande à ses adhérents,

pour faire face à ses dépenses, une cotisation de 1 pour 1.000 des valeurs locatives.

Dans le Nord, deux syndicats de filateurs de coton fonctionnent actuellement : le *Syndicat des retordeurs et filateurs de Lille* et le *Syndicat des filateurs et retordeurs de Roubaix-Tourcoing*, dont le siège est à Roubaix.

Dès 1824, existait à Lille un *comité électif* ou *chambre syndicale* « ayant pour mission spéciale de défendre les intérêts de l'industrie de la filature de coton de Lille ». Son rôle, qui n'était pas bien précisé, a été surtout de défendre les intérêts de la filature lors de la discussiondes tarifs de douane.

En 1848, à la suite de divers incidents politiques qui accompagnèrent la révolution et le changement de régime, il fut dissous ; reconstitué en 1849, il rédigea le projet de Règlement d'atelier dont nous avons fait mention à diverses reprises. Il défendit les intérêts de la filature du Nord lors de la conclusion des traités de 1860, et rédigea quelques circulaires dont on trouvera le texte dans la première partie de notre travail.

En 1874, nous en perdons la trace ; nous le voyons réapparaitre vers 1880 sous le nom de *Comité cotonnier* ; il subsiste aujourd'hui encore sous ce nom, mais ses membres ne se réunissent plus guère.

Cependant, en 1882, le *Comité cotonnier* créa un syndicat des filateurs de coton ; il s'agissait de lutter contre la grève des retordeurs ; les ouvriers mettaient en interdit successivement tous les ateliers ; au fur et à mesure qu'un atelier rentrait un autre se mettait en grève Le syndicat constitué fit déclarer la grève générale des patrons retordeurs, et moyennant certaines subventions accordées par les filateurs, les retordeurs purent enrayer la grève de leurs ouvriers.

Enfin, en 1900, fut constitué le *syndicat* actuel des *filateurs et retordeurs de coton.* Formée conformément à la loi du 21 mars 1884, cette association comprend les filateurs et retordeurs de coton de Lille et a pour but « l'étude et la défense des intérêts économiques, industriels et commerciaux de la filature et de la retorderie de coton ». Il est administré par un comité directeur composé de cinq membres, élus au scrutin secret par l'assemblée générale, à la majorité absolue des suffrages exprimés au premier tour, et à la majorité relative au second tour, s'il y a lieu. L'assemblée générale du syndicat doit, pour être régulièrement constituée, réunir la moitié plus un des membres. Ses décisions obligent les absents et les dissidents.

Nous avons eu l'occasion de mentionner l'influence qu'eût le syndicat, dès sa constitution, sur la réduction des stocks, en provoquant l'arrêt du travail des filatures un jour par semaine, en invitant les filateurs, pour qui l'arrêt était considéré comme dangereux, à payer une amende de 0 fr. 01 par broche et par semaine, dont le produit fut employé en partie à servir des primes d'exportation ; le syndicat arriva ainsi à diminuer les stocks existant et à étendre l'exportation.

Le syndicat prit encore une part active à la défense des intérêts patronaux, lors de la grève provoquée par la loi de 1900 sur la durée du travail ; grâce à l'entente de ses membres, il fit échouer la grève et aboutit à faire comprendre aux ouvriers l'exagération de leurs prétentions. C'est par son intervention que les filateurs décidèrent de partager avec leurs ouvriers les sacrifices que leur imposait la loi de 1900, et d'élever de 4 0/0 les salaires des ouvriers à la tâche, alors que la limitation du travail à 11

heures leur faisait subir une réduction de 8 0/0 ; de même, en 1902, le syndicat prit l'initiative de proposer une semblable solution pour atténuer les effets de la réduction du travail à 10 heures 1/2.

Le *Syndicat des filateurs et retordeurs de coton de Lille* comprenait, au 31 décembre 1901, 22 membres avec 861.596 broches à filer et 265.414 broches à retordre ; il en comprend aujourd'hui 907.156 à filer et 267.608 à retordre.

Syndicats ouvriers. — Il n'existe presque pas de syndicats ouvriers spéciaux aux travailleurs de la filature de coton ; et, en tous cas, il est très difficile d'avoir sur leur fonctionnement des renseignements précis. Il semble que ces associations revêtent un caractère tout autre que celui qu'elles devraient avoir, et que leur but n'est pas exclusivement la défense des intérêts économiques et sociaux de leurs membres.

Les associations syndicales comprenant des ouvriers de la filature de coton, concurremment avec des ouvriers des autres filatures, de lin, d'étoupes, etc..., sont les plus nombreuses ; nous ne donnerons sur elles que des renseignements très succincts :

La *Chambre syndicale ouvrière de l'industrie textile de Lille et environs* fondée en 1890, compte 1.150 membres dont 200 femmes ; elle a créé une bibliothèque et une caisse de secours divers sur laquelle nous sommes très peu documentés ! Son but nous a été défini : « *poursuivre l'émancipation intégrale des travailleurs par l'étude des lois ouvrières et préconiser la solidarité entre tous les travailleurs indistinctement* ».

La *Chambre syndicale ouvrière textile de Roubaix*, qui comprend 6.000 membres dont 400 femmes, a été créé en

1872, et a organisé une caisse de secours mutuels ainsi qu'un service de secours de route.

C'est aussi une caisse de secours mutuels que comprend l'*Union syndicale des vrais travailleurs de l'industrie textile de Roubaix*, fondée en 1893, et qui compte 200 membres seulement.

A Tourcoing, existe une foule de *syndicats généraux* dont la plupart ne comprennent que 30 membres ; ces syndicats se réunissent en fédérations pour former un *syndicat central*. Il en existe ainsi 103 ou 104 ressortissant aux travailleurs de la filature ou du peignage ou du tissage, mais on ne distingue pas les ouvriers du coton de ceux de la laine et du lin.

Nous citons dans cet ordre d'idées :

Le syndicat des ouvriers des filatures « *les francs-fileurs* », créé en 1900 avec 30 membres.

Le syndicat des ouvriers de filature « *la bobine n°* 20 », créé en 1900 avec 30 membres.

Le syndicat d'ouvrières de filatures « *la préparation* » (1900), 30 femmes.

Le syndicat d'ouvrières de préparation (filature), « *les bonnes soigneuses* » (1900), 30 femmes.

Le syndicat d'ouvrières de filatures « l'*Union des soigneuses* » (1900), 30 femmes.

Le syndicat d'ouvrières de préparation (filature), « *les soigneuses réunies* » (1900), 30 femmes.

A ces syndicats s'en joignent d'autres, composés d'ouvriers retordeurs, peigneurs, etc... Tous ont créé des bureaux de placements, caisses de chômage, sociétés coopératives de consommation, économats, bibliothèques.

Parmi les fédérations : l'*Union fédérale des syndicats de filature*, fondée en 1900, comprend 3 syndicats ; *les francs-*

fileurs, *la bobine* 20, l'*Union de la filature* et 420 membres.

A côté, se place un syndicat d'un autre genre, créé en 1899, « *la Chambre syndicale des ouvriers et ouvrières de filature de Tourcoing* », avec 953 membres dont 47 femmes. Enfin Armentières possède une *Association syndicale de l'industrie textile d'Armentières et environs*, comprenant 1.019 membres, dont 96 femmes depuis 1884.

Nous sommes un peu mieux documenté sur *l'Union ouvrière syndicale de l'industrie textile de Lille* (1893). Son but est de « *soutenir par tous les moyens légaux et pacifiques les intérêts économiques et professionnels de ses membres* ». Elle se compose de tous les ouvriers textiles, âgés de 16 ans au minimum, et payant 0 fr. 20 pour le livret, 0 fr. 50 pour les fonds de caisse et une cotisation annuelle de 0 fr. 25. Elle est administrée par un conseil de huit membres âgés de 25 ans au moins, élus en assemblée générale à la majorité des deux tiers des votants, qui nomment parmi eux un président, un vice-président, un secrétaire trésorier et un secrétaire adjoint. Aux termes de l'article 11 des statuts :

« Le syndicat interviendra autant que possible dans les discussions et conflits qui pourraient avoir lieu entre patrons et ouvriers ; mais, tout en faisant respecter les droits de ses membres, il s'efforcera de vider les différends *à l'amiable* en évitant les grèves générales et partielles.

« Dans aucun cas, les syndiqués ne devront abandonner le travail sans en avoir référé au conseil, sous peine pour eux (sauf le cas de force majeure) de perdre le droit à l'indemnité de chômage. »

Pour assurer l'exécution de cet article ; « tout ouvrier sans travail, ou ayant un différend avec son patron, est

tenu d'en avertir immédiatement la commission » (art. 14).

Le syndicat possède une caisse de secours : tout syndiqué, inscrit depuis trois mois, et se trouvant sans travail *pour une cause juste*, a droit à une indemnité de chômage de 0 fr. 75 par jour pendant 25 jours ouvrables. En cas de bris de machine ou d'incendie, l'indemnité est due, si le chômage dépasse deux jours. Pour toucher cette indemnité, le sociétaire doit avertir l'un des membres du conseil aussitôt qu'il perd son emploi, le chômage ne compte que du jour où le conseil a été prévenu. Pour avoir droit à une nouvelle indemnité il faut avoir travaillé six mois pleins dans le même atelier.

L'Union ouvrière syndicale de l'industrie textile comprend à l'heure actuelle trois cents membres.

Mais ce n'est encore qu'un syndicat général pour l'industrie textile. Quant à la filature de coton elle compte, à notre connaissance, trois syndicats ouvriers dans le Nord.

A Tourcoing, le syndicat d'ouvriers de la filature de coton « *la Bobine retorse* », créé en 1900, qui compte 27 femmes, et fait partie de cet ensemble dont nous avons parlé plus haut, et le syndicat « *la Double mèche* », avec 30 femmes, fondé dans les mêmes conditions. Tous deux possèdent un bureau de placement et une caisse de chômage et peuvent profiter des avantages du syndicat central et des fédérations ainsi que de leurs annexes, c'est-à-dire : la bibliothèque, la Société coopérative de consommation, la Coopérative de production.

A Lille, le syndicat « *La Liberté* » ou *Chambre syndicale des ouvriers de la filature de coton et annexes de Lille et de ses environs*, a été fondé le 14 août 1901, et ses

statuts déposés à la mairie de Lille le 24 août 1901. La date toute récente de sa création ne lui a pas permis de donner des résultats appréciables; nous en reproduisons les statuts, parce qu'ils montrent bien le but qu'il se propose et l'esprit dans lequel il a été conçu :

Article premier. — Il est formé pour la ville de Lille et ses environs, entre tous ceux qui adhéreront aux présents statuts, une association professionnelle qui portera le nom de « *La Liberté* », *Chambre syndicale des ouvriers de la filature de coton et annexes.*

Art. 2. — Seront seuls admis à faire partie de l'association les ouvriers travaillant dans les filatures de coton ou industries annexes telles que retorderie, ouaterie, filterie, etc., et les ouvriers qui occupent dans ces différents ateliers des emplois les mettant en rapports directs avec les premiers.

Art. 3. — Les membres de l'association, dans leur intérêt propre et dans l'intérêt de l'industrie, s'engagent à travailler au rétablissement et au maintien de la bonne harmonie entre patrons et ouvriers.

Art. 4. — Il sera pourvu par la location ou achat, à la possession d'un local destiné à servir de siège social à l'association ; c'est là que se tiendront les différentes réunions, que pourront s'établir les bibliothèques ; c'est là enfin que seront installées, conformément à la loi, les administrations des institutions diverses qui pourraient s'établir dans l'association.

Administration. — Art. 5. — La Chambre syndicale est administrée par une commission de huit membres, élus en assemblée générale à la majorité des deux tiers des votants. Les syndics désignent parmi eux un président,

un vice-président, un secrétaire, un trésorier, quatre commissaires-vérificateurs. Dans aucun cas ces diverses fonctions ne seront rétribuées.

Art. 6. — Les huit syndics sont élus pour deux ans. La commission est renouvelée par moitié chaque année. Les quatre syndics ayant réuni le moins de suffrages formeront la première série sortante. Les membres sortants sont rééligibles.

Art. 7. — Tout sociétaire français et jouissant de ses droits civils pourra être élu syndic, s'il fait partie de l'association pendant une année au moins et s'il est en règle dans le paiement de ses cotisations.

Cotisations. — Art. 8. — La caisse syndicale est alimentée par des dons et les cotisations des sociétaires qui s'engagent à verser une cotisation de 0 fr. 50 par mois ; si possible les cotisations seront perçues dans les ateliers par un ou plusieurs receveurs.

Art. 9. — Tout sociétaire au service militaire est dispensé de sa cotisation ; sont aussi dispensés de la cotisation les sociétaires malades ou sans travail ; pour les uns et les autres, le conseil syndical et en général tous les sociétaires s'engagent à leur venir en aide, par tous les moyens honnêtes en leur possession.

Art. 10. — Tout sociétaire en retard de trois cotisations recevra une invitation pour se présenter devant le conseil syndical. Dans le cas où ce sociétaire ne répondrait pas à cette invitation, il sera considéré comme démissionnaire.

Art. 11. — Le montant des versements effectués par les sociétaires démissionnaires, exclus ou décédés, appartient de droit à l'association et ne peut faire l'objet d'aucune réclamation.

Attributions. — Art. 12. — Le conseil syndical se réunit régulièrement chaque mois. Le président peut toujours le convoquer en séance extraordinaire et en cas d'urgence sur la demande écrite d'un ou plusieurs de ses membres.

Art. 13. — Le trésorier fait les recettes, les paiements et les placements de fonds, il paie sur mandats visés par le président. Il tiendra constamment à jour les livres des recettes et dépenses, il établira chaque mois un compte-rendu de la situation financière qu'il présentera à l'assemblée du conseil syndical où chaque sociétaire aura le droit d'en prendre connaissance.

Art. 14. — L'administration du patrimoine corporatif est confiée au conseil syndical, sous sa responsabilité et sous le contrôle de l'assemblée générale.

Assemblées générales. — Art. 15. — C'est le président qui fait convoquer les assemblées générales et par convocations personnelles ; ces convocations seront remises aux sociétaires par les soins des receveurs et autant que possible dans les ateliers.

Art. 16 — La présidence de toutes les assemblées générales et particulières revient de droit au président, qui peut déléguer à sa place un autre membre du conseil. Il pourra inviter à ces assemblées des membres étrangers à la société pour les consulter sur des *questions purement professionnelles.* Les assemblées générales se tiendront le troisième dimanche de chaque mois à cinq heures du soir.

Art. 17. — Les procès-verbaux des diverses assemblées seront rédigés par le secrétaire ; tout rapport, lettre, en un mot document relatif à la société doit être par lui conservé dans les archives de l'association.

Art. 18. — Toute assemblée appelée à discuter des

modifications aux statuts devra réunir les trois quarts des sociétaires et les décisions seront prises à la majorité des deux tiers des votants.

Admissions et exclusions. — Art. 19. — C'est le conseil syndical qui statue sur l'admission et l'exclusion des membres de l'association.

Art. 20. — Les conditions d'admission sont : 1° être présenté par deux sociétaires; 2° payer 0 fr. 30 le livret qui contiendra le présent règlement ; 3° jouir d'une honorabilité parfaite et souscrire l'engagement d'accepter les principaux règlements et coutumes de l'association.

Art. 21. — L'exclusion sera prononcée : 1° contre tout sociétaire dont l'inconduite serait notoirement scandaleuse ; 2° contre tout sociétaire s'étant rendu coupable d'une offense envers l'un des membres du conseil syndical dans l'exercice de ses fonctions ou à cause de ses fonctions ; 3° contre tout sociétaire sans travail qui n'aurait pas voulu profiter des occasions de reprendre ou de trouver du travail ; 4° contre tout sociétaire qui par un moyen quelconque chercherait à entraver la bonne marche de l'association.

Chômages et différends. — Art. 22. — Tout sociétaire sans travail est tenu d'en informer immédiatement le président qui s'efforcera de lui trouver un emploi ; en cas de non-réussite, ce sociétaire aura droit à une indemnité temporaire de chômage à fixer par le conseil syndical.

Art. 23. — En cas de différend ou contestation avec leur patron, les sociétaires doivent en informer sans retard la Chambre syndicale. *Dans aucun cas et sous aucun prétexte*, les adhérents à l'association ne devront abandonner le travail avant que le conseil syndical n'ait, en leur nom, épuisé tous les moyens de conciliation, afin

d'éviter autant que possible toute cessation de travail toujours préjudiciable à l'une ou l'autre des parties.

Dissolution. — Art. 24. — La Chambre syndicale ne pourra être dissoute qu'à la majorité des trois quarts des sociétaires présents à l'assemblée générale spécialement convoquée à cet effet; en cas de dissolution, les fonds disponibles seront remis par les soins du conseil syndical à une société poursuivant le même but.

Art. 25. — Pour assurer l'indépendance de ses membres et conserver au syndicat son caractère uniquement professionnel, aucune discussion politique ou religieuse n'y sera tolérée.

Syndicats mixtes. — Nous n'en trouvons qu'un seul, qui se rattache un peu à l'industrie cotonnière : c'est la *Corporation chrétienne de Saint-Nicolas*, syndicat mixte destiné à la filature, le tissage et la filterie en général. Son siège social est à Lille, rue de Thionville, 41.

Constitué le 2 avril 1885, il a pour but « de poursuivre les intérêts économiques et professionnels de ses adhérents. A cette fin, les membres associés s'engagent à contribuer de tout leur pouvoir :

« 1° A l'établissement et au maintien de la bonne harmonie entre ouvriers et patrons en soumettant leurs relations réciproques aux règles de la Justice et de la Charité;

« 2° Au développement de la capacité professionnelle et de tout ce qui peut assurer l'honneur de la Corporation;

« 3° A la fondation et à la prospérité de diverses institutions d'assistance et de prévoyance de nature à accroître le bien-être moral et matériel des ouvriers. »

Nous n'insisterons pas, vu le peu de rapport de ce syndicat avec la filature de coton : M. Merchier, à qui nous

empruntons les lignes précédentes, a d'ailleurs donné son historique et son état actuel dans sa *Monographie de l'industrie linière* dans le département du Nord (1).

En résumé, le Nord possède *deux* syndicats patronaux de filateurs de coton et *trois* syndicats ouvriers. Nous ne possédons pas de statistiques certaines de nature à nous faire connaître le nombre des ouvriers de filature de coton inscrits sur les contrôles des syndicats généraux de l'Industrie textile. Néanmoins en estimant au tiers du nombre total d'ouvriers celui des syndiqués, *soit à six mille environ*, nous sommes assuré de ne pas dépasser la vérité. Nous regrettons qu'en pareille matière, — ce sera notre conclusion — *celle-ci* soit si difficile à connaître !

(1) *Ouvrage cité.*

CONCLUSION

Une étude du genre de celle-ci ne comporte guère de conclusion générale : nous avons étudié des faits, et nous avons essayé de remonter pour chacun aux causes des phénomènes observés Quant à tirer de cet examen une règle de conduite pour l'avenir, la chose ne nous paraît pas facile.

Certes, il ressort de l'ensemble de ce travail que l'industrie de la filature de coton a fait des progrès considérables, qu'elle a perfectionné son mécanisme, augmenté sa production, mais cette constatation est-elle propre à la filature de coton ? Nous pourrions en faire une semblable pour la filature de laine, et pour la filature de lin ; bien plus, toutes les industries, à quelques-unes près, ont progressé d'une manière identique pendant le cours du XIXe siècle.

De même, si nous apportons cette affirmation que l'industrie cotonnière tend depuis un demi-siècle à se concentrer dans trois ou quatre régions de la France, et que les ateliers individuels se transforment, petit à petit, en d'immenses usines appartenant à de colossales sociétés ; qu'alors qu'il y a cinquante ans une filature de 40.000 broches était considérée comme fort importante, la même qualification conviendrait *à peine* aujourd'hui à un établissement de 80.000 broches, nous ne risquerons pas d'être contredit,... mais notre assertion pourrait être généralisée à toute autre production.

Un seul point nous paraît devoir être mis en lumière : c'est que la production des fils de coton est exagérée, que cet amas de matières fabriquées est menacé de ne pas trouver de débouchés, c'est que nous devons craindre la surproduction. Cette crainte, elle se légitime par les faits. Et qu'on ne vienne pas dire qu'il y a deux ans pareil cri d'alarme avait été jeté et que la crise n'a pas été sérieuse ; c'est artificiellement qu'on a pu l'éviter, ceci nous l'avons montré, mais ce que nous avons fait ressortir en même temps, c'est qu'au moment même où le marché s'allégeait, 100.000 broches nouvelles ont été construites, faisant prévoir, pour l'avenir, un nouvel encombrement de produits fabriqués.

En ce faisant, a-t-on voulu faire face à de nouveaux débouchés. Malheureusement non. Les exportations sont passées de 2.197.000 kilos, soit 6.292.000 francs en 1899, à 1.662.000 kilos ou 5.427.000 francs en 1900 ; elles sont tombées à 4.000.000 de francs en 1901.

La situation est donc inquiétante, elle réclame beaucoup de prudence dans l'extension de la production, elle nécessite au moins la création de nouveaux débouchés. Encourager l'exportation, développer notre commerce extérieur, tel est le but que l'on doit se proposer.

Mais quand nous parlons de surproduction, il est bien entendu que nous ne voulons entendre par là que la surproduction mondiale, car la production française est loin d'atteindre la consommation. Les importations de fils de coton ont augmenté de plus de 7 millions en 1900 ; de 5 millions en 1901, c'est dire que la filature française ne produit pas assez pour satisfaire aux besoins nationaux ; cette insuffisance tient à la concurrence des produits de l'Angleterre. Dans le cours de notre étude, nous avons ana-

lysé chaque fraction du prix de revient des fils de coton, et nous avons fait cette constatation que l'Angleterre arrive encore aujourd'hui, malgré les tarifs douaniers de 1892, à nous inonder de ses fils à des prix incapables de rémunérer le filateur français.

Il y aurait bien un remède, ce serait l'élévation des droits protecteurs, qui ne sont plus en rapport avec les charges actuelles de l'industrie ; mais il aurait l'énorme inconvénient de surélever encore les prix des marchandises fabriquées.

A son défaut, c'est dans l'amélioration de notre régime fiscal et industriel qu'il faudra rechercher le moyen d'atténuer l'infériorité de l'industrie nationale, par rapport à l'industrie anglaise. La filature est écrasée par le prix exorbitant des matières premières, comme la houille, par les charges toujours grandissantes qui pèsent sur elle sous forme d'impôts de toutes sortes, par les lois ouvrières comme la loi de 1900, qui en diminuant la production, élèvent considérablement le prix de la main-d'œuvre. L'émancipation du *travail*, son organisation sur des bases plus favorables à son développement moral et social doit, à coup sûr, être poursuivie, mais encore faut-il que le *capital* puisse supporter les sacrifices qu'on réclame de lui,... et c'est ce qui n'est pas démontré.

INDEX BIBLIOGRAPHIQUE [1]

Alcan. — Traité de la filature de coton, Paris, 1875.
Annuaire statistique du département du Nord, années 1801 à 1810.
Archives de la Chambre de commerce de Lille.
Béchaux. — Les revendications ouvrières en France, Paris, Guillaumin et Rousseau, 1894.
Bibliothèque de la Chambre de commerce de Lille. — Diverses brochures et le *Meeting industriel*, Lille, 1864.
Bourguin (**M.**). — La nouvelle réglementation de la journée de travail et la grande industrie du nord de la France, Paris, 1901 (Extrait de la *Revue d'économie politique*, mars-avril 1901).
Delessard. — La filature de coton par les machines modernes, Paris, E. Bernard, 1893.
Deschamps (**L.**). — Le coton, Rouen, E. Gagniard, 1885.
Dupont (**V.**). — La filature de coton, Paris, Charles Béranger (sans date).
Flammermont. — Histoire de l'industrie à Lille, Lille, 1897.
Historique du traité de commerce de 1860 et des conventions complémentaires, Bruxelles, 1861.
Joulin (**G.**). — L'industrie et le commerce des tissus, Paris, J. B. Baillière et fils, 1895.
Lecomte (**H.**). — Le coton, Paris, Carré et Naud, 1900.
Levasseur (**E.**). — Histoire des classes ouvrières et de l'industrie avant 1789, Paris, Arthur Rousseau, 1900.
Loyer (**H.**). — Archives du Comité cotonnier, Lille, 1873.
Merchier. — Monographie de l'industrie linière, Lille, 1900.
Office du travail. — Résultats statistiques des industries et du recensement, Paris, 1899.
— Salaires et durée du travail dans l'industrie française, 1893-1895.
— de Belgique. — Les salaires dans l'industrie gantoise, Bruxelles, 1901.

(1) Nous ne comprenons dans cet Index que les ouvrages principaux dont nous nous sommes servi.

Renouard et Moy. — Les institutions ouvrières et sociales du département du Nord, Lille, Danel, 1889.

Reybaud (L.). — Le coton, Paris, Michel Lévy, 1863.

Saladin (E.). — La filature de coton, Paris.

Schulze-Gavernitz. — La grande industrie, Paris, Guillaumin, 1896.

Société industrielle du nord de la France, *Bulletin*, 1877.

Villermé. — Rapport sur l'état physique et moral des ouvriers, Paris, 1839.

TABLE DES MATIÈRES

Pages

AVANT-PROPOS 1

LIVRE I

Histoire de la filature de coton.

CHAPITRE Ier. — *Origine de l'emploi du coton* 7

CHAPITRE II. — *L'industrie du coton dans le département du Nord avant l'invention de la filature mécanique*. 12

A. Filature de coton 21
B. Industries dérivées 25

CHAPITRE III. — *Les progrès de la filature et son régime économique jusqu'en* 1860 35

SECTION I. — Période de 1801 à 1814 38
SECTION II. — Période de 1814 à 1860 41

CHAPITRE IV. — *La filature de coton de* 1860 *à nos jours* . . 69

SECTION I. — Les traités de commerce de 1860 69
SECTION II. — Les conséquences des traités de commerce 87
SECTION III. — L'enquête de 1870. 121
SECTION IV. — La fin des traités de commerce. 134
SECTION V. — Le retour au régime protectionniste . . 159

CHAPITRE V. — *Situation de la filature de coton au début du XXe siècle*. 174

LIVRE II

La filature de coton. — Matière première et fabrication.

CHAPITRE Ier. — *Le coton* 183

CHAPITRE II. — *Le commerce des cotons* 199

CHAPITRE III. — *La préparation du coton avant son emploi par la filature* 221

CHAPITRE IV. — *Les différentes phases de la fabrication* . . 232

CHAPITRE V. — *Le machinisme* 251

CHAPITRE VI. — *Les frais de production* 270

LIVRE III

Le commerce et les débouchés des filés de coton.

CHAPITRE Ier. — *Le commerce des filés de coton* 305

CHAPITRE II. — *Les débouchés de la filature de coton* . . . 308

CHAPITRE III. — *Les industries dérivées de la filature de coton* 323

LIVRE IV

De la condition des ouvriers dans la filature de coton.

CHAPITRE Ier. — *Le travail dans la filature de coton* 337

CHAPITRE II. — *Les salaires* 355

CHAPITRE III. — *La législation ouvrière. — Durée du travail. — Hygiène. — Protection du travailleur.* 375

CHAPITRE IV. — *Monographie de familles d'ouvriers du coton* 406

LIVRE V

Les rapports entre patrons et ouvriers.

CHAPITRE Ier. — *Les institutions patronales* 419

CHAPITRE II. — *Les syndicats professionnels*. 431

CONCLUSION. 445

INDEX BIBLIOGRAPHIQUE 449

Imp. J. Thevenot, Saint-Dizier (Haute-Marne)

EXTRAIT DU CATALOGUE GÉNÉRAL :

BÉCHAUX (A.), *correspondant de l'Institut de France, professeur d'économie politique à la Faculté libre de Droit de Lille.* — **Les écoles économiques au XXe siècle L'école économique française.** 1902, 1 vol. in-8. . . . . 4 fr.

BELLOM (MAURICE), *ingénieur au corps des mines.* — **Les lois d'assurance ouvrière à l'étranger. — I. Assurance contre la maladie.** 1892, fort vol. gr. in-8. . . . . 12 fr.

— **II. Assurance contre les accidents** (1re et 2e parties). 2 vol. gr. in-8. . . . . 24 fr.

— **II. Assurance contre les accidents.** 3e partie (*annexes*), gr. in-8, 1900 . . . . . 8 fr.

— **Les lois d'assurance ouvrière à l'étranger. — Assurance contre les accidents.** 4e partie (*supplément*), 1902, 1 fort vol. in-8 . . . . . 12 fr.

— **III. Assurance contre l'invalidité et la vieillesse** (*en préparation*).

— **De la responsabilité en matière d'accidents du travail. Commentaire de la loi du 9 avril 1898 et des lois et décrets subséquents.** 2e édition, 1902, fort vol. in-8 . . . . . 15 fr.

BOURGUIN (MAURICE), *professeur agrégé à la Faculté de Droit de Paris.* — **De l'application des lois ouvrières aux ouvriers et employés de l'État.** — *Conférences faites à l'Ecole professionnelle supérieure des Postes et Télégraphes* (*Mai et juin* 1902). — 1902, 1 vol. in-18. . . . . 3 fr.

GORET (JOSEPH), *avocat, docteur en Droit.* — **Les associations agricoles dans les pays de langue flamande de France et de l'étranger.** 1902, 1 vol. in-8. . . . . 7 fr.

LEVASSEUR (E.), *membre de l'Institut, professeur au Collège de France.* — **La Population française. Histoire de la population avant 1789 et démographie de la France comparée à celle des autres nations au XIXe siècle** (*Ouvrage honoré d'une souscription de M. le Ministre de l'Instruction publique*). 1889-1892, 3 forts volumes gr. in-8, avec cartes et nombreuses planches. . . . . 37 fr. 50

— **Histoire des classes ouvrières et de l'Industrie en France avant 1789.** 2e édition entièrement refondue. 1900-1901, 2 vol. gr. in-8 . . . . . 25 fr.

PIC (PAUL), *professeur de législation industrielle à la Faculté de Droit de Lyon, à l'Ecole supérieure de commerce et à l'Ecole industrielle La Martinière.* — **Traité élémentaire de Législation industrielle.** Les lois ouvrières. 2e édition entièrement refondue et mise au courant de la législation la plus récente. 1902, 1 vol. in-8. . . . . 12 fr. 50

VANLAER (MAURICE), *avocat au barreau de Lille, chargé de cours à la Faculté libre de Droit.* — **La participation aux bénéfices.** Etude théorique et pratique (*Ouvrage couronné par le Musée social, Concours de* 1896). 1898, in-8. . . . . 6 fr.

Imp. J. Thevenot, Saint-Dizier (Haute-Marne)

14 DAY USE
RETURN TO DESK FROM WHICH BORROWED

LOAN DEPT.

This book is due on the last date stamped below, or on the date to which renewed.
Renewed books are subject to immediate recall.

4 May'61JC	15Mar'65VI
	REC'D LD
REC'D LD	JUN 8 '65 -2 PM
APR 21 1961	
23 May'61KO	IRVINE
REC'D LD	INTERLIBRARY LOAN
MAY 12 1961	
8 Jan'62PW	APR 12 1979
IN STACKS	5-21-79
DEC 15 1962	REC. CIR. MAY 31 1979
REC'D LD	
JAN 9 1963	

LD 21A-50m-12,'60
(B6221s10)476B

General Library
University of California
Berkeley

Y.B 65456